

PENGENDALIAN KUALITAS CACAT KULIT PADA PT. ADI SATRIA ABADI

(Studi Kasus : PT. Adi Satria Abadi)

Malik Suryo Ardli¹, Y.Anton Nugroho²

1. Program Studi Teknik Industri, Fakultas Sain dan Teknologi,

Universitas Teknologi Yogyakarta

Email: maliksuryo31@gmail.com¹,

yohanesanton@uty.ac.id²

ABSTRAK

PT. Adi Satria Abadi (ASA) merupakan perusahaan yang bergerak di industri manufaktur dengan hasil berupa sarung tangan glove. Proses produksi yang masih banyak dilakukan oleh manusia maka masih banyak pula produk yang masih dalam kategori cacat yaitu bolong, sobek dan berjamur dengan jumlah produksi 544.613 kulit terdapat 77.215 atau 14,178% yang mengalami cacat produk pada bulan januari 2020 sampai bulan juni. Sehingga perlu adanya pengendalian perbaikan dalam hal proses produksi guna mengurangi kecacatan produk tersebut. Maka dalam penelitian ini peneliti akan menerapkan metode *lean six sigma* dengan *DMAI (Define, Measure, Analyse, Improve)* sebagai pendekatan dalam proses analisis sebab-sebab masalah kecacatan serta dalam pemecahannya Sebagai respon dalam menerapkan konsep lean. Berdasarkan hasil analisis terdapat jenis kecacatan yaitu bolong, sobek dan berjamur dengan persentase tertinggi pada jenis cacat bolong 61% dan jenis cacat sobek 22% lalu cacat berjamur 17 dari masing-masing cacat produk dapat diketahui jenis cacat pecah yang paling dominan. Kemudian analisis menggunakan diagram tulang ikan (fishbone) dan teknik brainstorming. Dari hasil analisis disimpulkan cacat terbanyak terdapat pada jenis cacat bolong, Faktor material dan metode merupakan penyebab cacat, Usulan perbaikan adalah dengan menerapkan metode Poka Yoke yaitu warning, control pengontrolan pada saat pensortiran dan menambah alat pendukung seperti mesin potong otomatis.

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, DMAI, Lean Six Sigma, Brainstorming, Poka Yoke

QUALITY CONTROL OF SKIN DEFECTS IN PT. ADI SATRIA ABADI

(A Case Study: PT. Adi Satria Abadi)

ABSTRACT

PT. Adi Satria Abadi (ASA) is a company engaged in the manufacturing industry producing a glove. The production process is still done mainly by humans, so many products are still in the defective category, such as holes, tears, and mold. With a total production of 544,613 skins, 77,215 or 14,178% were categorized as product defects from January 2020 to June. So it is necessary to control improvements in the production process in order to reduce product defects. In this study, the researcher will apply the lean six sigma method with DMAI (Define, Measure, Analyze, Improve) to analyze the causes of disability problems and solve them as a response to applying the lean concept. Based on the results of the analysis, there are types of defects, e.g., holes, tears, and mold, with the highest percentage in the style of perforated defect at 61% and the kind of defect torn at 22%. Moldy defect at 17 of each product defect shows that the type of broken defect is the most dominant. Then analysis using fishbone diagrams and brainstorming techniques. From the results of the analysis, it can be concluded that the most defects are in the type of perforated defects. Material and method factors are the causes of defects. The proposed improvement is to apply the Poka Yoke method, namely warning, controlling during sorting, and adding supporting tools such as automatic cutting machines.

Keywords: Quality Control, DMAI, Lean Six Sigma, Brainstorming, Poka Yoke

DAFTAR PUSTAKA

Rimantho & Mariani, (2017) Nelfiyanti, N., Rani, A. M., & Fauzi, A. (2018).

- Implementasi Six Sigma untuk Perbaikan Kualitas Produk Kiwi Paste Berdasarkan Keluhan Pelanggan. *Jurnal Sistem Dan Manajemen Industri*, 2(1), 41. <https://doi.org/10.30656/jsmi.v2i1.609>
- Nelfiyanti et al., 2018)Nelfiyanti, N., Rani, A. M., & Fauzi, A. (2018). Implementasi Six Sigma untuk Perbaikan Kualitas Produk Kiwi Paste Berdasarkan Keluhan Pelanggan. *Jurnal Sistem Dan Manajemen Industri*, 2(1), 41. <https://doi.org/10.30656/jsmi.v2i1.609>
- Sonny koeswara, 2017)Sirine, H., & Kurniawati, E. P. (2017). Pengendalian Kualitas Menggunakan Metode Six Sigma (Studi Kasus pada PT Diras Concept Sukoharjo). *AJIE-Asian Journal of Innovation and Entrepreneurship*, 02(03), 2477–3824. <http://www.dirasfurniture.com>
- Sirine & Kurniawati, 2017)Sirine, H., & Kurniawati, E. P. (2017). Pengendalian Kualitas Menggunakan Metode Six Sigma (Studi Kasus pada PT Diras Concept Sukoharjo). *AJIE-Asian Journal of Innovation and Entrepreneurship*, 02(03), 2477–3824. <http://www.dirasfurniture.com>
- Safrizal, 2016)Safrizal. (2016). Safrizal dan Muhajir: Pengendalian Kualitas dengan Metode Six Sigma Pengendalian Kualitas dengan Metode Six Sigma. *Jurnal Manajemen Dan Keuangan*, 5(2).
- Nascimento et al., 2020)Nascimento, D. L. de M., Goncalvez Quelhas, O. L., Gusmão Caiado, R. G., Tortorella, G. L., Garza-Reyes, J. A., & Rocha-Lona, L. (2020). A lean six sigma framework for continuous and incremental improvement in the oil and gas sector. *International Journal of Lean Six Sigma*, 11(3), 577–595. <https://doi.org/10.1108/IJLSS-02-2019-0011>
- Anton Nugroho & Al Faritsy, 2016)Anton Nugroho, Y., & Al Faritsy, A. Z. (2016). Pengurangan MUDA Dalam Proses Produksi Dengan Pendekatan DMAIC. *Jurnal SNAST*, September 2018, 138–144.
- Yusuf, M., Sulistyaningsih, E., Susilawati, I., & Industri, J. T. (n.d.). *Analisis peningkatan kualitas melalui pendekatan lean sigma guna mengurangi kecacatan produk*.
- Astuti & Lathifurahman, 2020)Astuti, R. D., & Lathifurahman, L. (2020). Aplikasi Lean Six-Sigma Untuk Mengurangi Pemborosan Di Bagian Packaging Semen. *JISI: Jurnal Integrasi Sistem Industri*, 7(2), 143. <https://doi.org/10.24853/jisi.7.2.143-153>
- Chandra, S., & Gozali, L. (2021). *Application of Lean Six Sigma in PET Bottle Production Line at P . T . Peace Industrial Packaging*. 2650–2658.
- Yohanes, R., & Rahardjo, J. (2018). *IMPLEMENTASI LEAN SIX SIGMA UNTUK MENINGKATKAN KUALITAS SISTEM KINERJA PAYROLL FUNCTION PT X*. 6(1), 21–28.

Damanik & Ari, 2020)Damanik, B. D., & Ari, Z. A. F. (2020). *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PROSES PRODUKSI TEMPE DENGAN PENDEKATAN LEAN SIX SIGMA PADA UMKM DI PEMATANG SIANTAR Studi kasus* 1–3. <http://eprints.uty.ac.id/5412/>