

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK SARUNG TANGAN GOLF DENGAN METODE STATISTICAL PROCESS CONTROL PADA CV CAHAYA INSANI

Mohammad Ferdiansyah¹, Ayudyah Eka Apsari²

^{1,2} Program Sudi Teknik Industri, Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas Teknologi
Yogyakarta Jl. Glagahsari No. 63, Warungboto, Umbulharjo, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa
Yogyakarta 55164

E-mail: mferdianssyah@gmail.com¹, ayudyaheka2511@gmail.com²

ABSTRAK

CV Cahaya Insani merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi sarung tangan golf sedang mengalami beberapa masalah pada bulan Februari 2023 yang memproduksi sebesar 9600 pcs sarung tangan golf dan sebesar 715 pcs sarung tangan golf merupakan produk cacat, produk cacat jahitan meleset sebanyak 41%, produk cacat jahitan miring sebanyak 38%, dan produk cacat jahitan tidak oval sebanyak 20%. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menganalisis faktor penyebab kerusakan / kecacatan kualitas dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* pada CV Cahaya Insani dalam upaya menekan jumlah produk cacat. Memberikan usulan perbaikan untuk pengendalian dan meningkatkan kualitas produk pada CV Cahaya Insani. Penelitian dilakukan dengan menganalisis bagaimana pengendalian kualitas kulit menggunakan metode *Statistical Process Control* dengan pengambilan data yang dilaksanakan di CV Cahaya Insani dengan mempersiapkan untuk pengambilan data bagian penjahitan tentang seberapa banyak produk cacat selama bulan Februari 2023. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa pada bulan Februari 2023 CV Cahaya Insani memproduksi sebesar 9600 pcs sarung tangan golf. Dan terdapat tiga jenis cacat yang dihasilkan yaitu cacat jahitan meleset sebanyak 295 pcs, cacat jahitan miring sebanyak 274 pcs, dan cacat tidak oval sebanyak 146 pcs. Bisa dikatakan proses produksi belum terkendali, karena masih banyak data yang keluar dari batas kendali, sehingga perusahaan harus melakukan perbaikan terhadap kualitas proses produksinya.

Kata kunci: Sarung Tangan Golf, Produk Cacat, Kualitas, *Statistical Process Control*

ANALYSIS OF PRODUCT QUALITY CONTROL OF GOLF GLOVES USING STATISTICAL PROCESS CONTROL METHOD AT CV CAHAYA INSANI

Mohammad Ferdiansyah¹, Ayudyah Eka Apsari²

^{1,2} *Industrial Engineering Study Program, Faculty of Science and Technology, University of Technology Yogyakarta Jl. Glagahsari No. 63, Warungboto, Umbulharjo, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta 55164*

E-mail: mferdianssyah@gmail.com¹, ayudyaheka2511@gmail.com²

ABSTRACT

CV Cahaya Insani is a company engaged in the production of golf gloves and is experiencing several problems in February 2023 which produces 9600 pcs of golf gloves and 715 pcs of golf gloves which are defective products. 41% missed seam defects, 38% oblique seam defects, and 20% non-oval seam defects. The purpose of this study was to analyze the factors that cause quality damage/defects by using the Statistical Process Control method at CV Cahaya Insani in an effort to reduce the number of defective products and provide suggestions for improvements to control and improve product quality at CV Cahaya Insani. The research was conducted by analyzing how to control leather quality using the Statistical Process Control method with data collection carried out at CV Cahaya Insani by preparing to collect data for the sewing department about how many defective products were during February 2023. The results of this study indicate that in February 2023 CV Cahaya Insani produces 9600 pcs of golf gloves. There were three types of defects, namely 295 missed stitches, 274 oblique stitches, and 146 non-oval defects. It can be said that the production process has not been controlled, because there is still a lot of data that is out of control, so the company must make improvements to the quality of its production process.

Keywords: *Golf Gloves, Product Defects, Quality, Statistical Process Control*

DAFTAR PUSTAKA

- Andiwibowo, R. R., Susetyo, J., & Wisnubroto, P. (2018). Pengendalian Kualitas Produk Kayu Lapis Menggunakan Metode Six Sigma & Kaizen Serta Statistical Quality Control Sebagai Usaha Mengurangi Produk Cacat. *Jurnal Rekavasi*, 6(2), 100-110.
- Aziza, N., & Setiaji, F. B. (2020). Pengendalian Kualitas Produk Mebel Dengan Pendekatan Metode New Seven Tools. *Teknika: Engineering and Sains Journal*, 4(1), 27-34.
- Gasperz, V. 2010. *Total Quality Management*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Hamdani, H., & Fakhriza, F. (2019). Pengendalian Kualitas Pada Hasil Pembubutan Dengan Menggunakan Metode SQC. *Jurnal Rekayasa Material, Manufaktur dan Energi*, 2(1), 1-9.
- Handoko, T. Hani. 2012. *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Yogyakarta: BPF.
- Harsanto, B. 2013. *Dasar Manajemen Operasi*. Umpat Press. Sumedang.
- Heizer, J. dan Render, B. (2009), *Manajemen Operasi*, Buku 1, ed. 9, Jakarta : Salemba Empat.
- Izzah, N., & Rozi, M. F. (2019). Analisis pengendalian kualitas dengan metode six sigma-dmaic dalam upaya mengurangi kecacatan produk rebana pada UKM Alfiya Rebana Gresik. *Jurnal Ilmiah Soulmath: Jurnal Edukasi Pendidikan Matematika*, 7(1), 13-26.
- Mahaputra, M. S. (2021). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Plastik Injeksi dengan Menggunakan Metode Statistical Process Control (SPC) dan Kaizen di CV. Gradient Kota Bandung. *Media Nusantara*, 18(1), 1-16.

- Mangengre, S. (2019). Implementasi Metode Fault Tree Analysis Untuk Analisis Kecacatan Produk. *Journal of Industrial Engineering Management*, 4(1), 50-56.
- Montgomery, Douglas C. *Introduction to Statistical Quality Control*. 4th Edition. New York: John Wiley & Sons, Inc. 2001.
- Ningrum, H. F. (2019). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Menggunakan Metode Statistical Process Control (SPC) Pada PT Difa Kreasi. *Jurnal Bisnisan: Riset Bisnis dan Manajemen*, 1(2), 61-75.
- Pratama, A. (2018). Analisis Produk Cacat Brake Wheel (PT. Panasonic) dengan Menggunakan Metode Seven Tools di CV. Sumber Baja Perkasa. *Integrated Lab Journal*, 5(2).
- Prawirosentono, Suyadi, 2007, *Filosofi Baru Tentang Mutu Terpadu*. Edisi 2. Jakarta: Bumi Aksara.
- Somadi, S., Priambodo, B. S., & Okarini, P. R. (2020). Evaluasi kerusakan barang dalam proses pengiriman dengan menggunakan metode seven tools. *Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya*, 6(1), 1-11.
- Sugiyono. 2011. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. 2005. *Metode Penelitian Bisnis*. Bandung: Alfabeta.
- Umar, H. 2003. *Metode Riset Akuntansi Terapan*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Yuamita, F. (2022). Pengendalian Kualitas Produksi Sarden Menggunakan Metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) Untuk Meminimumkan Cacat Kaleng Di PT. Maya Food Industries. *Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri Terapan*, 1(I), 1-6.
- Yudianto, Y., Parinduri, L., & Harahap, B. (2019). Penerapan Metode Statistical Process Control dalam Mengendalikan Kualitas Kertas Bobbin (Studi Kasus: PT. Pusaka Prima Mandiri). *Buletin Utama Teknik*, 14(2), 106-111.