

Pengendalian Kualitas Produk Taren Vanity Cabinet Black Di CV X Dengan Metode Plan, Do, Check, Action

Fahri Rudin Syahdan¹, Widya Setiafindari²

¹Jurusan Teknik Industri, Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas Teknologi Yogyakarta
Jl. Glagahsari, No.63, Umbulharjo, Yogyakarta, 55164
Email: fahrirudinsyahdan@gmail.com, widyasetia@uty.ac.id

ABSTRAK

CV Decorus adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri *furniture*. Salah satu produknya adalah *taren vanity cabinet black*. Pada Februari 2023, CV Decorus memproduksi 100 unit produk, namun terdapat 69 unit (68%) cacat. Jenis cacat tersebut adalah meler, *bubble* dan bekas dempul. Kecacatan meler pada bulan Februari 2023 mencapai 26 unit, kemudian kecacatan *bubble/gelembung* mencapai 23 unit, sedangkan kecacatan bekas dempul mencapai 20 unit. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya cacat pada produk *taren vanity cabinet black* dan usulan perbaikan. metode yang digunakan adalah PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) dan *tools* yang digunakan yaitu: Diagram *Pareto*, Diagram *Fishbone*, *p-chart*, FMEA, dan 5W+1H. Hasil penelitian diketahui bahwa faktor penyebab kecacatan adalah pekerja tidak melakukan pengecatan secara merata, kemudian jarak *spray gun* terlalu dekat yaitu 15-20 cm dari objek dan hasil dempul terlalu tebal pada permukaan kayu, usulan perbaikannya adalah pengawasan dan memberikan *standart operating procedure* (SOP) tertulis pada bagian produksi di area yang letaknya mudah dijangkau oleh pekerja sebagai acuan operator, kemudian pengawasan dan pemahaman saat melakukan proses pendempulan, lalu melakukan bimbingan dan arahan pada saat *training* bertujuan untuk menerapkan standar kerja.

Kata Kunci : PDCA, Taren Vanity Cabinet Black, Kualitas

Quality Control of Taren Vanity Cabinet Black Products at CV X Using the Plan, Do, Check, Action Method

Fahri Rudin Syahdan¹, Widya Setiafindari²

¹*Department of Industrial Engineering, Faculty of Science and Technology, University of Technology Yogyakarta*

Jl. Glagahsari, No.63, Umbulharjo, Yogyakarta, 55164

Email: fahrirudinsyahdan@gmail.com, widyasetia@uty.ac.id

ABSTRACT

CV Decorus is a company engaged in the furniture industry. One of the products is taren vanity cabinet black. In February 2023, CV Decorus produced 100 units of products, but 69 units (68%) were defective. The types of defects are runny, bubble and putty marks. The defects in runny nose in February 2023 reached 26 units, then the defects in bubbles reached 23 units, while the defects in former putty reached 20 units. The purpose of this study was to determine the factors that cause defects in taren vanity cabinet black products and suggestions for improvements. the method used is PDCA (Plan, Do, Check, Action) and the tools used are: Pareto Diagrams, Fishbone Diagrams, p-charts, FMEA, and 5W+1H. The results of the study revealed that the factors causing the disability were workers not painting evenly, then the distance of the spray gun was too close, namely 15-20 cm from the object and the putty was too thick on the wood surface. The proposed improvement is supervision and providing written standard operating procedures (SOP) in the production section in areas that are easily accessible by workers as a reference for operators, then supervision and understanding when carrying out the caulking process, then providing guidance and direction during training aimed at implementing work standards .

Keywords : PDCA, Taren Vanity Cabinet Black, Quality

DAFTAR PUSTAKA

- Alfatiyah, R. (2019). Analisis Kegagalan Produk Cacat Dengan Kombinasi Siklus Plan-Do-Check-Action (PDCA) Dan Metode Failure Mode And Effect Analysis (FMEA). *J. Ilm. Dan Teknol. oleh Univ. Pamulang*, Vol. 2. No. 1. Hal 39-47.
- Baldah, N. (2020). Analisis Tingkat Kecacatan Dengan Metode Six Sigma Pada Line Tgsw. *EKOMABIS: Jurnal Ekonomi Manajemen Bisnis*, Vol. 1, No. 01. Hal. 27-44.
- Chojnacka-Komorowska, A., & Kochaniec, S. (2019). Improving the quality control process using the PDCA cycle. *Prace Naukowe Uniwersytetu Ekonomicznego we Wrocławiu*, Vol. 63, No. 4. Hal 70-80
- Elyas, R., & Handayani, W. (2020). Statistical Process Control (Spc) Untuk Pengendalian Kualitas Produk Mebel Di Ud. Ihtiar Jaya. *Bisma: Jurnal Manajemen*, Vol.6, No.1. Hal 50-58.
- Fatma, N. F., Ponda, H., & Handayani, P. (2020). Penerapan Metode PDCA Dalam Peningkatan Kualitas Pada Product Swift Run di PT. Panarub Industry. *Journal Industrial Manufacturing*, Vol. 5, No 3. Hal 34-45.
- Ghivaris. G. A., Soemadi. K., Desrianty. A., (2015). Usulan Perbaikan Kualitas Proses Produksi Rudder Tiller Di PT. PINDAD Bandung Menggunakan FMEA Dan FTA. *Jurnal Teknik Industri Institut Teknologi Nasional (Itenas) Bandung. Reka Integra* ISSN: 2338-5081. Vol.03 No.04. Hal. 73-84
- Kartikasari, V., & Romadhon, H. (2019). Analisa pengendalian dan perbaikan kualitas proses pengalengan ikan tuna menggunakan metode failure mode and effect analysis (FMEA) dan fault tree analysis (FTA) studi kasus di PT XXX Jawa Timur. *Journal of Industrial View*, Vol. 1, No. 1. Hal 1-10.
- Khaerudin, D., & Rahmatullah, A. (2020). Implementasi Metode Pdca Dalam Menurunkan Defect Sepatu Type Campus Di Pt. Prima Intereksa Industri (Pin). *Jurnal Sains Dan Teknologi: Jurnal Keilmuan Dan Aplikasi Teknologi Industri*, Vol. 20. No. 1. Hal 34.
- Kurniawan & Azwir (2018). Penerapan Metode PDCA untuk Menurunkan Tingkat Kerusakan Mesin pada Proses Produksi Penyalutan. *Jurnal Teknik Industri* Vol. 3 No.2. Hal. 104-117.
- Mahmud, M. (2019). Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode Pdca (*Plan-Do-Check-Action*) Pada Produk Front Fender Ipa Di Pt. Xyz.. Yogyakarta: Universitas Mercu Buana. Pp. 11-12.
- Meidiarti, D. (2020). Pengendalian kualitas produk cacat batang alumunium EC grade menggunakan pendekatan failure mode and effect analysis. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, Vol. 8, No. 1. Hal 18-24

- Prasetyo, R., & Bakhti, Y. K. (2022). Pengendalian Kualitas Produk Pakaian Anak Pada Industri Garment Dengan Metode Seven Tools. *Jurnal Inkofar*, Vol. 6, No. 1. Hal. 39-51.
- Prasojo, M., Giyanto, G., & Rahayu, M. (2020). Implementasi Metode Pdca Dan Seven Tools Untuk Pengendalian Kualitas Pada Produk Sheet Di Pt. Kati Kartika Murni. *Jurnal Ilmiah Fakultas Teknik*, Vol. 1, No. 3. Hal 195-210.
- Rachman. A., Adiarto. H., Liansari. G. P. (2016). Perbaikan Kualitas Produk Ubin Semen Menggunakan Metode Failure Mode And Effect Analysis Dan Fault Tree Analysis Di Institusi Keramik. *Jurnal Teknik Industri Institut Teknologi Nasional (Itenas) Bandung. Reka Integra ISSN: 2338-5081. Vol.4 No.02. Hal. 24-35*
- Setiawan, H. (2021). Penerapan Konsep Siklus Plan-Do-Check-Action (Pdca) Untuk Meningkatkan Kinerja Load Lugger. *Industri Inovatif-Jurnal Teknik Industri*, September, Vol. 1, No. 1, Hal. 71-78.
- 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*, Vol. 6, No. 1. Hal 1-11.
- Sugiono, M. C., Luthfianto, S., Wildan, M. F., & Hidayat, T. (2022). Analisa Pengendalian Kualitas Mengurangi Jumlah Cacat Produk Jacket Jeans Di Home Industry Nr Collection Dengan Metode Seven Tools. *Engineering: Jurnal Bidang Teknik*, Vol. 13, No. 2. Hal 75-80.
- Sunardi, A. T. P., & Suprianto, E. (2020). Pengendalian Kualitas Produk Pada Proses Produksi Rib A320 Di Sheet Metal Forming Shop. *Jurnal Industri Elektro dan Penerbangan*, Vol. 5, No. 2. Hal 6-15
- Supardi, S., & Agus Dharmanto, A. D. (2020). Analisis Statistical Quality Control Pada Pengendalian Kualitas Produk Kuliner. *Jurnal Ilmiah Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan*, Vol. 6, No. 2. Hal 199-210.
- Utami, S., & Djamal, A. H. (2018). Implementasi pengendalian kualitas produk XX kaplet pada proses pengemasan primer dengan penerapan konsep PDCA. *JISI: Jurnal Integrasi Sistem Industri*, Vol. 5, No. 2. Hal 91-110.
- Utami, S., & Djamal, A. H. (2018). Implementasi Pengendalian Kualitas Produk XX Kaplet Pada Proses Pengemasan Primer Dengan Penerapan Konsep PDCA. *Jisi : Jurnal Integrasi Sistem Industri*, Vol. 5, No. 2. Hal 101–110.
- Wirawati, S. M., & Juniarti, A. D. (2020). Pengendalian Kualitas Produk benang Carded Untuk Mengurangi Cacat Dengan Menggunakan Failure Mode And Effect Analysis (FMEA). *Jurnal Intent: Jurnal Industri dan Teknologi Terpadu*, Vol. 3, No. 2. Hal 90-98.
- Yunan, A., Raya, D., & Rosihan, R. I. (2020). Analisis Upaya Menurunkan Cacat Produk Crank Case LH pada Proses Die Casting dengan Metode PDCA dan FMEA di PT. Suzuki Indo Mobil/Motor. *Journal of Industrial and Engineering System*, Vol. 1, No. 1. Hal 1-10