



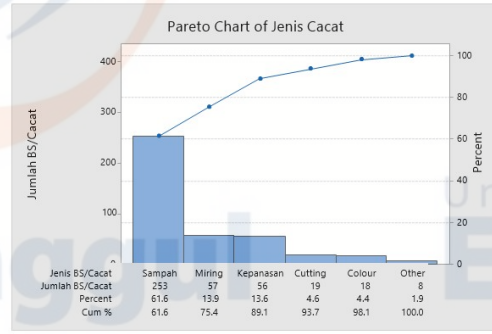
JUDUL : PENGENDALIAN JUMLAH PRODUK cacat PRODUK KOMPONEN FOXING DI PT. API

 Peneliti	 Ringkasan Eksekutif
<p>Ketua : Septian Rahmat Adnan, M.Si</p> <p>Anggota :</p> <p>Jessica Jepni D. A. Dr. Nofi Erni Taufiqur Rachman, MT</p>	<p>Pada penelitian ini dilakukan pengendalian produk cacat pada produk komponen foxing menggunakan metode Statistical Process Control (SPC). Data yang digunakan adalah data sekunder produksi bulan Juni dan Juli 2020. Selanjutnya dilakukan analisis proses produksi menggunakan p-chart, menentukan jenis cacat dominan menggunakan diagram pareto dan menganalisis penyebab terjadinya cacat dominan menggunakan diagfam fishbone. Hasil analisis penyebab terjadinya cacat sampah pada komponen foxing diakibatkan oleh lima factor utama yaitu material yang memiliki serat bulu, Machine dengan terjadinya mesin Mould over heat dan adanya benda asing yang menempel pada mould, factor method yaitu karena adanya instruksi kerja yang tidak dijalankan, factor environment yaitu ruangan yang berdebu dan factor man yaitu tidak memastikan kebersihan mould dari benda asing.</p> <p>Kata Kunci : Kualitas, Produksi, SPC</p> <p> HKI dan Publikasi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Jurnal Optimalisasi Vol. 7 (2) 2021 2. 1 Haki Program Komputer No. 000275386

 Latar Belakang	 Hasil dan Manfaat
---	--

Kualitas adalah poin utama dan salah satu factor utama dalam menunjang industri yang sangat kompetitif saat ini. Dengan kemajuan teknologi semua industry dituntut untuk meningkatkan kualitas produk serta efisiensi yang tinggi pada operasional produksinya. PT API adalah sebuah perusahaan manufaktur industri dalam bidang produk persepatuan yang memproduksi secara khusus aksesoris dan komponen sepatu untuk berbagai jenis sepatu. PT API merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi berbagai jenis aksesoris sepatu serta komponen sepatu olahraga untuk merk NIKE. Komponen Foxing meruapakan salah satu hasil produksi PT. API dan merupakan komponen utama dari sepatu NIKE jenis Air Max Plus. Dari data sekunder dan data produksi diketahui bahwa dari hasil proses produksi untuk produk tersebut masih adanya cacat produk dihasilkan. Dari hasil pengamatan juga bahwa produk cacat hanya sekitar 5% dari total produksi yang dihasilkan, tetapi untuk dapat dicapainya efisiensi yang tinggi sehingga PT API ingin mencapai “zero defect” dari produk komponen Foxing yang dihasilkan. Oleh karena itu, pengendalian produk cacat komponen Foxing perlu dilakukan untuk mencapai tujuang yaitu menciptakan zero defect



 **Metode**



Gambar 1. Digaram Pareto Jenis Cacat Pada Produk Komponen *Foxing* Periode Juni dan Juli 2020

Analisis untuk menentukan jenis cacat dominan pada produk komponen foxing ditunjukan pada Gambar 1 Dari data tersebut dapat diketahui bahwa jenis cacat dominan yang terjadi pada komponen foxing adalah jenis cacar sampah sebesar 61,6% dari keseluruhan cacat produk yang dihasilkan. Pada tahap selanjutnya dilakukan analisis penyebab terjadinya cacat sampah yang terjadi menggunakan diagram fishbone.

Hasil analisis penyebab terjadinya cacat sampah pada komponen foxing diakibatkan oleh lima factor utama yaitu material yang memiliki serat bulu, Machine dengan terjadinya mesin Mould over heat dan adanya

<p>Penelitian ini dilakukan di PT. API pada divisi produksi komponen foxing. Selanjutnya dilakukan pengumpulan data sekunder dari data cacat produksi yang terjadi pada periode Juni – Juli 2020. Dari data tersebut dilakukan identifikasi jenis cacat produk dominan menggunakan diagram pareto menggunakan minitab. Setelah ditentukan jenis cacat produk dominan selanjutnya dilakukan analisis pada proses produksi komponen foxing dalam bentuk p chart menggunakan minitab. Setelah dianalisis proses produksi dalam control dan didapatkan jenis cacat produksi dominan selanjutnya dilakukan analisis penyebab cacat dominan yang terjadi pada proses produksi komponen foxing.</p>	<p>benda asing yang menempel pada mould, factor method yaitu karena adanya instruksi kerja yang tidak dijalankan, factor environment yaitu ruangan yang berdebu dan factor man yaitu tidak memastikan kebersihan mould dari benda asing.</p>
<p> Skema LITABMAS</p> <p>Mandiri</p>	<p> Ucapan terimakasih</p> <p>Para peneliti mengucapkan terimakasih. Penelitian ini didanai sebagian oleh Universitas Esa Unggul</p>

DAFTAR PUSTAKA

1. Amperajaya, M. Derajat. (2014). Pengurangan Jumlah Cacat Produk Dengan Metode FMEA Pada Section Forming PT XYZ. *Jurnal Inovasi Esa Unggul*, Vol.10 No.2.
2. Ariani, Dorothea Wahyu. (2004). *Pengendalian Kualitas Statistik: Pendekatan Kuantitatif Dalam Manajemen Kualitas*. Yogyakarta: Andi Offset.
3. Assauri, Sofjan. (1998). *Manajemen Operasi dan Produksi*. Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
4. AM Ulfa, SR Adnan. (2021). Pengukuran Kinerja Mesin 3 dan Analisis FMEA pada Proses Produksi Resin di PT. XYZ. *Jurnal Optimalisasi* 7 (1), 92-99

5. Bakhtiar, S., Tahir, S., & Hasni, Ria A. (2013). Analisa Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC). *Malikussaleh Industrial Journal Engineering*, Vol.2 No.1.
6. Devani, Vera., & Wahyuni, Fitri. (2016). Pengendalian Kualitas Kertas Dengan Menggunakan Statistical Process Control di Paper Machine 3. *Jurnal Teknik Industri UMS*, Vol.15 No.2.
7. Fakhri, Faiz Al. (2010). *Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Di PT Masscom Grahpy Dalam Upaya Mengendalikan Tingkat Kerusakan Produk Menggunakan Alat Bantu Statistik*. Universitas Diponegoro. Yogyakarta.
8. Garvin, David A. (1987). *Competing on The Eight Dimensions of Quality*. Diakses dari: <https://hbr.org/1987/11/competing-on-the-eight-dimensions-of-quality>. Pada 4 Oktober 2020.
9. Gaspersz, Vincent. (2001). *Metode Analisis untuk Peningkatan Kualitas*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
10. Heizer, Jay., & Render, Barry. (2001). *Operations Management* (6th ed.). New Jersey: Prentice Hall.
11. Montgomery, Douglas C. (2009). *Introduction to Statistical Quality Control* (6th ed.). New York: John Wiley & Sons, Inc.
12. Purnomo, Hari. (2004). *Pengantar Teknik Industri*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
13. Rachman, Taufiqur. (2017). *Statistic Quality Control*. Diakses dari: <http://taufiqurrachman.weblog.esaunggul.ac.id/2017/12/08/materi-9-ebm503-ganjil-20172018/>. Pada 6 Oktober 2020.
14. R Aprilia, SR Adnan. (2020). Penentuan Jeda Penggantian Komponen Kritis pada Alat Instrumen HPLC (High Performance Liquid Chromatography) di Laboratorium PT. RAA. *Jurnal Optimalisasi* 6 (2), 174-184
15. Sultana, Farzana., Razive, Nahid I., & Azeem, Abdullahil. (2009). Implementation of Statistical Process Control (SPC) for Manufacturing

Performance Improvement. *Journal of Mechanical Engineering*,
Vol.40. No.1.

16. Supriyadi, E. (2018). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan
Statistical Proses Control (SPC) Di PT Surya Toto Indonesia. *Jurnal Ilmiah
Teknik Dan Manajemen Industri*, Vol.1 No.1.

17. Yमित, Zulian. (2005). *Manajemen Kualitas: Produk dan Jasa*.
Yogyakarta: Ekonisia.