

ABSTRAK

PT Sport Glove Indonesia (SGI) Godean adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pembuatan sarung tangan kulit dengan hasil produksi salah satunya yaitu produk Under Armour style Iso Chill Golf Glove. Perusahaan sering mengalami permasalahan berupa kecacatan produk yang mengalami pengerjaan ulang (repair) sehingga berdampak pada capaian target yang tidak sesuai dengan yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Pengendalian kualitas yang baik perlu dilakukan oleh perusahaan agar meminimalkan jumlah kecacatan produk yang dialami. Tujuannya adalah meminimalkan produk cacat yang dihasilkan pada departemen sewing

Penelitian ini dilakukan pada departemen sewing. Jenis kategori kecacatan produk yang mengalami repair adalah jebol, jahitan meleset, jari melintir, jari tidak bulat, jahitan kendor, kerut, bekas jarum, jahitan bantu, jahitan lompat, dan jahitan putus. Metode Statistical Proses Control (SPC) merupakan metodologi yang digunakan untuk menganalisa data yang berkaitan dengan kualitas serta yang digunakan dalam langkah analisa berupa checksheet, fishbone, histogram, diagram pareto dan peta kendali yang merupakan bagian dari Seven Tools. Langkah dalam penyelesaian permasalahan dengan berdasarkan data kecacatan Bulan Juli sampai dengan Desember 2021. Berdasarkan analisa yang telah diperoleh yaitu faktor utama terjadinya kecacatan produk disebabkan oleh faktor manusia dan faktor metode, kesalahan dalam operator mengerjakan proses operasi sangat berdampak terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Usulan yang diberikan dalam penelitian ini berupa pembentukan tim qcc dengan menerapkan lembar standar kerja pada tiap proses operasi pembuatan produk Under Armour style Iso Chill Golf Glove.

Berdasarkan data yang diperoleh sebelum dilakukan usulan perbaikan kecacatan yang dialami sebesar 8,74% dengan jumlah produk cacat 4.085. Setelah dilakukan penyelesaian masalah dengan usulan berupa penerapan lembar standar kerja, diperoleh hasil persentase kecacatan produk sebesar 5,05% dengan jumlah produk cacat 1.801 produk. Terjadi penurunan persentase dan jumlah produk cacat sebesar 3,64% sehingga dapat dikatakan penerapan lembar standar kerja pada tiap proses operasi dianggap efektif dan efisien untuk dijadikan solusi bagi perusahaan.

Kata kunci : Statistical Process Control (SPC), Quality Control Circle (QCC), pengendalian kualitas, produk cacat.

ABSTRACT

PT Sport Glove Indonesia (SGI) Godean is a manufacturing company engaged in the manufacture of leather gloves, one of which is the Under Armor style Iso Chill Golf Glove product. Companies often experience problems in the form of product defects that undergo rework (repair) so that it has an impact on achieving targets that are not in accordance with what has been set by the company. Good quality control needs to be done by the company in order to minimize the number of product defects experienced. The goal is to minimize defective products produced in the sewing department

This research was conducted in the sewing department. The types of product defect categories undergoing repair are broken, missed stitches, twisted fingers, non-rounded fingers, loose stitches, wrinkles, needle marks, auxiliary stitches, jump stitches, and broken stitches. Statistical Process Control (SPC) method is a methodology used to analyze data related to quality and is used in the analysis step in the form of checksheets, fishbones, histograms, Pareto charts and control charts which are part of Seven Tools. Steps in solving problems based on defect data from July to December 2021. Based on the analysis that has been obtained, namely the main factor of product defects caused by human factors and method factors, errors in the operator working on the operation process greatly affect the quality of the product produced. The proposal given in this study is in the form of forming a qcc team by applying a work standard sheet in each operating process of making Under Armor style Iso Chill Golf Glove products.

Based on the data obtained before the proposed repair of defects experienced by 8.74% with the number of defective products 4.085. After solving the problem with a proposal in the form of applying a work standard sheet, the results obtained are the percentage of product defects of 5.05% with a total of 1.801 defective products. There was a decrease in the percentage and number of defective products by 3.64% so that it can be said that the application of work standard sheets in each operating process is considered effective and efficient to be a solution for the company.

Keywords : Statistical Process Control (SPC), Quality Control Circle (QCC), quality control, defective products.