

## **Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Jumlah Cacat Produk Jok Kernet Pada Divisi Frame Jok CV Laksana Karoseri**

**Aris Handoko<sup>1</sup>, Bekti Nugrahadi<sup>2</sup>**

<sup>1,2</sup>Universitas Sahid Surakarta

e-mail: <sup>1</sup>aris.h.@usahidsolo.ac.id, <sup>2</sup>bekti.nugrahadi@usahidsolo.ac.id

### **Abstrak**

Perkembangan teknologi pada dunia industri yang semakin pesat menuntut perusahaan untuk semakin kompetitif dalam menghadapi persaingan dalam dunia bisnis. Persaingan dalam kualitas produk menjadi salah satu hal yang harus dihadapi oleh perusahaan, oleh karena itu pengendalian pada kualitas menjadi faktor penting yang harus menjadi perhatian oleh perusahaan. Penelitian ini dilakukan di CV Laksana Karoseri pada divisi *frame jok*, yang bertujuan untuk mengetahui faktor yang menyebabkan kecacatan produk pada divisi *frame jok*. Penelitian ini dilakukan dengan cara observasi lapangan dan juga wawancara pada pihak terkait. Berdasarkan hasil yang diperoleh beberapa faktor yang perlu diperhatikan yaitu *man, measure, environment, material, machine* dan *method*.

**Kata Kunci:** Kualitas, Pengendalian Kualitas, Produk

### **Abstract**

*The rapid development of technology in the world industry requires companies to be more competitive in facing competition in world business. Competition in product quality is one of the things that must be faced by companies, therefore quality control is an important factor that must be considered by companies. This research was conducted at CV Laksana Karoseri in the upholstery frame division, which aims to determine the factors that cause product defects in the upholstery frame division. This research was conducted by means of field observations and also interviews with related parties. Based on the results obtained, several factors need to be considered, namely man, measure, environment, material, machine and method.*

**Keywords:** Quality, Quality Control, Product

### **Pendahuluan**

Sejalan dengan perkembangan kemajuan industri dan dunia teknologi yang semakin pesat menuntut perusahaan industri menjadi lebih kompetitif dalam menghadapi persaingan. Bukan hanya persaingan perusahaan dan sumber daya manusianya saja melainkan akan kualitas produk yang akan dihasilkan baik itu manufaktur maupun jasa. Karena kualitas merupakan upaya dari produsen untuk memenuhi kepuasan pelanggan dengan memberikan apa yang menjadi kebutuhan, ekspektasi dan bahkan harapan dari pelanggan, dimana upaya tersebut terlihat dan terukur dari hasil akhir produk yang dihasilkan (Hendy, 2015). Dengan ini dilakukan pengendalian kualitas

yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap peningkatan penjualan dan pengurangan biaya produksi, oleh karena itu berkaitan dengan pengendalian kualitas dapat menjadi kunci utama persaingan dalam perusahaan. Pengendalian kualitas adalah kegiatan untuk memastikan apakah kebijakan dalam hal kualitas dapat tercermin dalam hasil akhir. Dengan kata lain pengendalian kualitas merupakan usaha untuk mempertahankan kualitas dari barang yang dihasilkan agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan pimpinan perusahaan tersebut (Refaldy, 2015).

CV Laksana Karoseri adalah salah satu perusahaan perakitan kendaraan bus yang berada di Indonesia, tepatnya berada di Ungaran Semarang. Berdasarkan data kecacatan produk yang disebabkan oleh mesin dan juga operator produksi. Rata-rata kerusakan per-hari dibagian divisi frame jok adalah 10 unit cacat produk dari hasil produksi sebanyak 20 unit per hari. Untuk mengatasi masalah ini maka penelitian terhadap pengendalian kualitas proses produksi perlu dilakukan dalam 2 upaya untuk meningkatkan kualitas produksi dan mutu dengan adanya tujuan peningkatan mutu untuk jangka panjang dalam mempertahankan kepercayaan konsumen. *Fishbone* merupakan salah satu cara meningkatkan kualitas yang ditemukan oleh ilmuwan Jepang pada tahun 1960-an. Dr. Kaoru Ishikawa adalah seorang ilmuwan yang lahir di Tokyo, Jepang pada tahun 1915 dan juga merupakan alumnus Teknik Kimia di Universitas Tokyo. *Fishbone* merupakan alat kendali mutu yang digunakan untuk mendeteksi masalah yang terjadi di perusahaan. *Fishbone* digunakan dalam penerapannya untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menjadi masalah. Oleh karena itu, keberadaan *fishbone* dapat memicu eksplorasi secara terus menerus sehingga dapat ditemukan akar permasalahan di perusahaan tersebut (Murnawan, 2014). *Fishbone* diagram juga merupakan salah satu tool dari 7 *basic quality tools*. *Fishbone diagram* digunakan ketika kita ingin mengidentifikasi kemungkinan penyebab masalah dan terutama ketika sebuah *team* cenderung jatuh berpikir pada rutinitas. Oleh sebab itu perusahaan harus memfokuskan diri terhadap kualitas produk agar selalu memberikan inovasi-inovasi pengarahannya terus menerus akan mutu kualitas produknya dan mengidentifikasikan agar mengurangi penyebab terjadinya produk yang cacat agar bisa menjadi perusahaan industri yang *zero defect*. Sehingga, tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat produksi jok kernet pada divisi *frame* jok CV Laksana Karoseri.

### **Metode**

Penelitian dilakukan melalui 3 tahapan antara lain tahap awal melakukan studi lapangan dan studi literatur, tahap ke dua melakukan pengumpulan data primer maupun sekunder, tahap ke tiga melakukan analisis dan kesimpulan. Pengumpulan data dilakukan dengan observasi dan wawancara kepada pihak terkait di CV Laksana Karoseri selama 1 bulan.

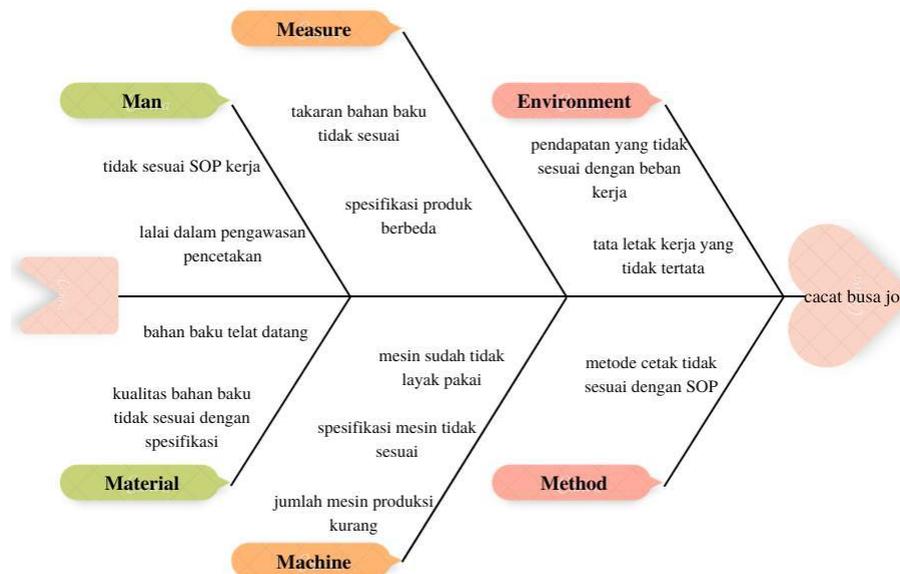
### **Hasil dan Pembahasan**

Berikut adalah data waktu produksi yang diperoleh dari observasi dan wawancara, dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Data Waktu Proses Produksi

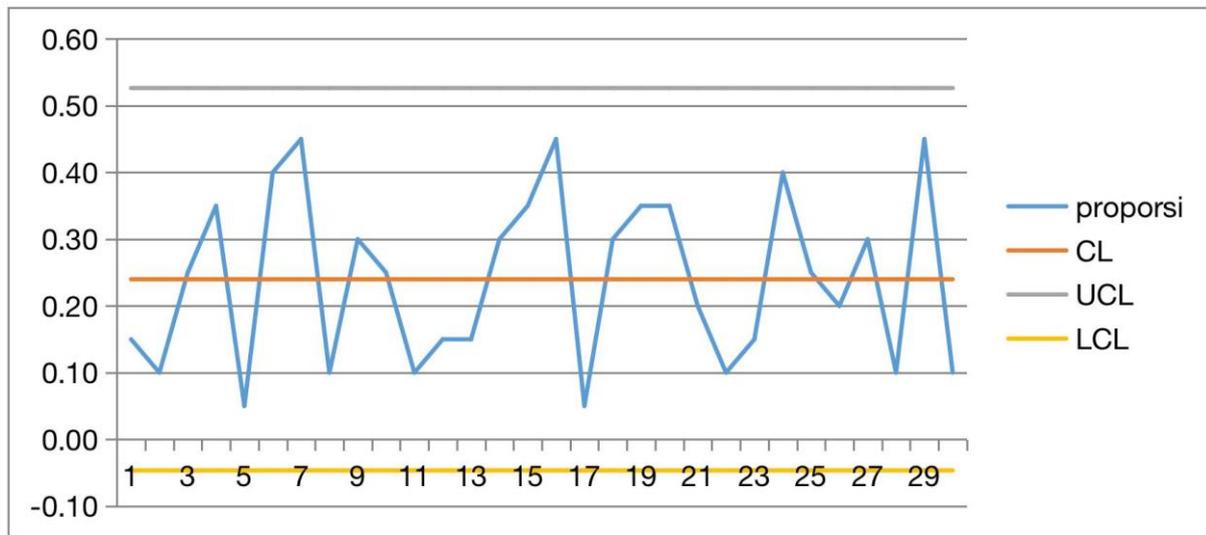
Jenis	Jumlah Operator	Waktu Produksi	Produksi Harian	Produksi Bulanan
Jok Kernet	2	15 menit/unit	20 unit	600 unit

Berdasarkan tabel diatas pada divisi *frame* jok mampu menghasilkan 20 unit jok kernet pada setiap harinya, dimana pada tiap proses pencetakan 1 (satu) unit jok kernet memakan waktu produksi 15 menit yang dikerjakan oleh 2 (dua) operator produksi pada divisi *frame* jok itu sendiri. Dengan hanya memproduksi 20 unit untuk setiap harinya dan hanya membutuhkan estimasi pencetakan 15 menit untuk tiap unitnya maka dalam satu hari target produksi jok kernet dapat tercapai sesuai dengan target produksi tersebut.



Gambar 1. Diagram Fishbone

Berdasarkan Gambar 1, faktor terbesar yang menjadi penyebab terjadinya kecacatan pada proses produksi jok kernet berada pada machine/mesin, karena mesin merupakan salah satu alat yang berperan penting dalam proses pencetakan tersebut yang mana kualitas mesin nantinya akan mempengaruhi hasil akhir dari produksi jok kernet tersebut. Pada proses produksi ini terdapat beberapa permasalahan pada mesin produksi diantaranya yaitu: mesin yang sudah tidak layak pakai, spesifikasi mesin yang tidak sesuai dan juga jumlah mesin produksi yang kurang, dari beberapa penyebab tersebut yang pada akhirnya mempengaruhi kualitas produksi pada jok kernet itu sendiri sehingga menyebabkan kecacatan pada beberapa unit jok yang sedang di produksi.



Gambar 2. Control Chart Produksi Jok Kernet

Dari analisa peta kendali diatas dapat dinyatakan bahwa semua titik berada dalam batas-batas kendali untuk *upper control limit* (UCL/BKA) sebesar 0,45 keseimbangan dan *lower control limit* (LCL/BKB) sebesar 0,05 keseimbangan masih dalam batas kendali. Maka dapat disimpulkan bawa kecacatan pada produksi jok kernet masih dapat terkendali dan tidak melebihi dari batas kendali kecacatan produk yang dihasilkan. Proses produksi akan menjadi baik apabila selama proses produksi berlangsung mesin dalam kondisi baik dan berjalan dengan normal, hal lain seperti bahan baku, manajemen dan skill sumber daya manusia telah memenuhi standar mutu yang ditetapkan.

Langkah selanjutnya yang harus dilakukan oleh perusahaan untuk meminimalisir kecacatan pada produksi jok kernet adalah dengan cara memperbaiki kualitas dari mesin tersebut agar ketika mesin tersebut digunakan untuk memproduksi jok kernet dan mutu dari mesin itu sendiri bagus maka hasil akhir dari proses produksi jok kernet itu sendiri akan bagus karena sudah ditunjang oleh mesin produksi yang sangat memadai dan juga dapat menekan jumlah kecacatan yang diakibatkan oleh mesin itu sendiri.

### Simpulan dan Saran

Adapun kesimpulan yang dapat diperoleh pada proses produksi jok kernet di divisi *frame* jok masih terdapat masalah yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada proses produksi jok kernet tersebut, masalah yang ditemui pada proses tersebut diantaranya dipengaruhi oleh *man, measure, environment, material, machine* dan *method*. Dan masalah terbesar yang mempengaruhi kecacatan berada pada *machine*/mesin yang mana itu nantinya akan menjadi evaluasi untuk perusahaan memperbaiki kualitas dari mesin produksi tersebut.

Usulan perbaikan yang harus dilakukan oleh perusahaan yaitu dengan segera mungkin perusahaan agar bisa untuk mengganti mesin produksi agar sesuai dengan spesifikasi produk yang nantinya akan dihasilkan, jika tidak segera dilakukan maka kecacatan produksi tersebut tidak bisa diatasi dan akan memunculkan jenis kecacatan

yang terus berkelanjutan. Perusahaan juga dapat memberikan pelatihan kepada operator produksi divisi frame jok itu sendiri dengan tujuan agar operator produksi tersebut dapat bekerja dan menggunakan mesin produksi sesuai dengan SOP yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

**Daftar Pustaka**

Tannady, H. *Pengendalian Kualitas*, edisi 1. Yogyakarta, Graha Ilmu. 2015.

Fauzi, R. *Analisis Pengendalian Kualitas Dalam Upaya Mengurangi Produk Cacat pada PT Ikafood Putramas*. Universitas Widyatam, 2015.