

ABSTRAK

Dalam era globalisasi saat ini, persaingan industri menjadi sangat ketat ketika dibukanya pasar bebas dan terlebih lagi diberlakukannya standarisasi-standarisasi kualitas dengan tujuan melindungi konsumen. Hal ini memberikan kesempatan kepada konsumen untuk memilih produsen yang bisa memenuhi kriteria-kriteria kualitas yang diinginkan konsumen.

PT. Brodo Ganesha Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang industri sepatu. Agar permintaan konsumen dapat dipenuhi, maka produk yang dihasilkan harus memenuhi standar dan tidak ada cacat atau kegagalan. Ketidaksesuaian produk yang dihasilkan, seperti adanya cacat kulit, cacat jahitan, lem, sol tidak rata, dan mata itik (lubang pada sepatu), sehingga menyebabkan produk tersebut harus di rework bahkan reject. Hal ini menunjukkan bahwa kualitas produk yang dihasilkan masih harus ditingkatkan, yaitu dengan cara melakukan pengendalian kualitas pada proses produksi agar produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan perusahaan. Untuk mengurangi terjadinya ketidaksesuaian tersebut harus dilakukannya pengendalian kualitas mulai dari bahan baku, proses produksi sampai produk akhir sehingga dapat diketahui bila terjadinya penyimpangan dengan cepat dan efektif.

Cacat dominan pada produksi sepatu kulit yaitu cacat lem, cacat jahitan dan cacat kulit. Maka hal tersebut menunjukkan bahwa Critical To Quality (CTQ) pada PT. Brodo Ganesha Indonesia adalah 3 jenis cacat yang harus dilakukan tindakan perbaikan agar cacat di perusahaan menurun. Dengan adanya cacat lem, cacat jahitan dan cacat kulit didapatkan level sigma dengan nilai DPMO jika dirata-ratakan yaitu 8950 yang berarti bahwa satu juta kesempatan yang ada akan mendapatkan 8950 kemungkinan terjadinya cacat sehingga besarnya nilai sigma di PT. Brodo Ganesha Indonesia adalah 3,87 dengan Target menuju 6 Sigma, sehingga perusahaan harus melakukan perbaikan secara kontinu dan kepedulian manajemen perusahaan terhadap permasalahan kualitas yaitu dengan cara membuat SOP penjahitan dan pemotongan kulit atau bahan baku, perancangan SOP maintenance, menunjuk 1 operator untuk dijadikan kepala regu (foreman) sebagai pengawas di tiap proses produksi, memasang display SOP pencampuran lem di bagian proses pengeleman, menyediakan alat-alat pembersih ruangan dan pendingin ruangan, untuk dapat meningkatkan nilai Sigma secara bertahap sehingga menjadi 3,4 kemungkinan terjadinya cacat atau (zero defect).

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, DMAIC, 5W+1H

ABSTRACT

In the current era of globalization, industry competition becomes very tight when the opening of the free market and especially the implementation of standardized quality standardization with the aim of protecting consumers. This gives consumers a chance to choose a manufacturer that could meet the criteria of quality that consumers want.

PT. Brodo Ganesha Indonesia is a manufacturing company engaged in the footwear industry. So that consumer demand can be met, then the resulting product must meet the standards and no defects or failures. Incompatibility products, such as their skin defects, defective stitching, glue, sol uneven and ducks eye (hole in the shoe), thus causing the product must be in rework even reject. This shows that the quality of the resulting product must still be improved, namely by way of quality control in the production process so that products produced in accordance with a predetermined spesifikasi company. To reduce the occurrence of such nonconformities must do the quality control from raw materials, production process to the final product so that it can be seen when the deviation quickly and effectively.

The dominant defect in the production of leather shoes that is defective glue, stitching defects and skin defects. Then it shows that the Critical To Quality (CTQ) at PT. Brodo Ganesha Indonesia are 3 types of defects that must be taken in order to repair defects in the companies declined. With the defective glue, stitching defects and skin defects with the value obtained DPMO sigma level when averaged namely 8950, which means that a million chance that there will get 8950 the possibility of defects so that the value of sigma in PT. Brodo Ganesha Indonesia was 3.87 with a target towards 6 Sigma, so the company must conduct continuous improvement and care management company towards quality problems is by making SOP suturing and cutting leather or raw materials, designing SOP maintenance, designate one carrier to serve as chief team (foreman) as a supervisor in every production process, installing the display SOP mixing glue on the gluing process, provide tools pembersih room and air conditioning, in order to increase the value of Sigma gradually so that a 3.4 likelihood of disability or (zero defect).

Keywords: Quality Control, DMAIC, 5W + 1H