

REKAYASA SISTEM PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK STANDARISASI KERJA PADA USAHA KERIPIK SANJAI BALADO AMAK HAJI BUKITTINGGI

Yogy Putra Pradana, Yesmizarti Muchtiar, Noviyarsi

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Bung Hatta
Jl. Gajah Mada No. 19, Gn. Pangilun, Padang Utara, Kota Padang, Sumatera Barat
E-mail: yogyfamily70@gmail.com

ABSTRACT

What is often encountered in the production process of making chips is a failed product. Products fail to cause a decrease in quality in production. Weak knowledge about the importance of quality causes a business to rely only on estimates that they think are correct. The absence of standardization is also one thing that affects the quality decline in production. The research was conducted at SME chips Sanjai Amak Haji which focused on discussing system improvement by engineering quality control systems. The method used to solve quality problems is statistical control methods. To improve the system, a system that uses the PDCA cycle is used. Starting from doing the plan until the final stage, namely action. The result is to identify the types of products that affect the quality decline. There are three types of defects obtained, namely burnt products, broken products and cold / sluggish products. The large number of failed products found in March-August 2020 were divided into four products, namely 437 kg of failed products, for red balado chips as many as 63 kg, green balado chips as much as 38 kg and for balado durian chips. found as much as 51 kg. The most dominant defective product was a burnt defect with a percentage of 53.48%. The result of the solution to reduce the dominant defect which is obtained based on the 5W + 1H analysis, the solution is to create a working data based on frying activities, this is because the burnt product is closely related to the frying process. The final result obtained is the creation of two work values that are made based on work instructions for the preparation of workers and work in the frying process.

Keywords: *Quality Control, Systems Engineering, 5W + 1H, Statistical Process Control.*

PENDAHULUAN

Berdasarkan hasil pengamatan dan *survey* pendahuluan diketahui bahwa usaha Keripik Sanjai Balado Amak Haji Bukittinggi masih menggunakan proses produksi secara tradisional. Belum adanya standarisasi produk dalam produksi menjadi salah satu hambatan bagi sanjai Amak Haji karena produksi yang dilakukan berdasarkan perkiraan seperti : pada proses pencampuran bumbu dan *visual* keripik saat penggorengan dianggap telah berubah warna. Standarisasi produk dalam produksi sangat penting dalam suatu usaha agar mampu bertahan dan bersaing nantinya. Dampak yang tercipta jika di suatu usaha tidak ada standarisasi produk dalam produksi adalah kualitas tidak terjaga. Kurangnya pemahaman mengenai kualitas juga bisa berakibat fatal karena produk yang cacat/gagal tetap bisa lolos dipasarkan. Hal ini dapat menurunkan tingkat kepercayaan konsumen terhadap produk yang dipasarkan, alih-alih konsumen bisa saja berpindah ke produk yang lain karena kepercayaan akan kualitas dan mutu yang ditawarkan tidak mampu dipertahankan.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilakukan menggunakan metode Rekayasa Sistem dengan Prinsip Siklus PDCA. Tahapan dimulai dengan mengumpulkan data produksi dan produk rusak (*check sheet*), kemudian digambarkan dalam histogram dan Peta Kendali (*P-chart*). Cacat dominan diidentifikasi menggunakan Diagram Pareto. Setelah itu dibuat Tree Diagram digunakan untuk mencari faktor penyebab terjadinya cacat. Kemudian dilakukan analisa dengan 5W + 1H. Setelah didapatkan solusinya, dibuatlah standarisasi dalam bentuk instruksi Kerja

HASIL DAN PEMBAHASAN

Jenis produk cacat yang paling banyak terjadi yaitu jenis Cacat Produk Gosong sebanyak 315 kg produk selama bulan Maret-Agustus, dengan persentase cacat sebanyak 53,48% hampir setengah dari hasil produksi. Produk cacat gosong paling banyak ditemukan pada produksi keripik ubi tawar karena keripik ubi tawar merupakan bahan dasar untuk pembuatan keripik lainnya seperti keripik balado merah, keripik balado hijau dan keripik balado durian. Dengan *Tree diagram* didapatkan faktor penyebab yang mempengaruhi produk gosong memiliki enam akar penyebab dan solusi yang bisa dilakukan adalah:

1. Penggunaan masker dan kacamata sangat dianjurkan karena diperlukan untuk menghindari sesak nafas dan mata perih serta baik untuk kesehatan.
2. Pekerja perlu memakai masker, jika perlu kacamata bening untuk menghindari produk gosong karena tidak kelihatan tertutup asap yang tebal.
3. Waktu lamanya menggoreng perlu diatur agar pas tingkat kematangannya.
4. Pastikan pas tingkat panas minyak dengan cara mengukur suhu dengan termometer suhu minyak.
5. Lakukan pengecekan penggunaan minyak secara bertahap untuk menghindari produk gosong.
6. Minyak perlu ditukar jika diperlukan untuk menghindari produk gosong.
7. Sering melakukan pengecekan kecepatan penggunaan *blower*.
8. Lakukan pengecekan bahan bakar agar api tetap stabil.

Setelah di analisa menggunakan 5W + 1H, didapatkan cara mengatasi masalah tersebut dengan pembuatan instruksi kerja

KESIMPULAN

Sesuai dengan tujuan penelitian, setelah didapatkan cacat paling dominan, yaitu produk gosong, maka solusinya adalah pembuatan dua buah instruksi kerja yaitu :

1. Instruksi kerja untuk persiapan pekerja.
2. Instruksi kerja pada proses penggorengan.

Instruksi kerja yang dibuat diharapkan mampu menunjang upaya meningkatkan kualitas dan meminimasi terjadinya produk cacat khususnya untuk produk cacat gosong pada produksi keripik Sanjai Amak Haji.

DAFTAR PUSTAKA

Devani, Vera, Fitri Wahyuni. 2016. Pengendalian Kualitas Kertas Dengan Menggunakan Statistical Process Control di Paper Machine 3. Jiti. 15 (2): 2.

Pusparini, Esti Tri, Ade Moetangad Kramadibrata dan Asri Widyasanti. 2018. Rekayasa Sistem Pengendalian Mutu Produk Olahan Singkong Dengan Metode Proses Kontrol Statistik (Studi Kasus Kripik Singkong Merk “Bah Dukun” Di Cv. Arva Snack). Agroinfo Galuh. 4 (3): 1-16.

Sobirin, Mohammad. 2016. Kemampuan Kerja, Intruksi Kerja dan Pengawasan Berpengaruh Terhadap Mutu Pembangunan Kontruksi Gedung Bertingkat di Jakarta. Jurnal Sains dan Teknologi Utama. 11 (3): 136.

Wave. 2019. Statistical Process Control (Spc) : Pengertian, Tujuan dan Cara Implementasi [Internet]. [Diakses 2020-06-12]. Tersedia pada: <https://wave20.blogspot.com/2019/03/statistical-process-control-spc-pengertian-tujuan-dan-cara-implementasi.html>.

Zulfa, Mutia, Noviyarsi. 2017. Analisis Penyebab Cacat Billet dengan Menggunakan Tree Diagram di PT. X. JTI-UBH. 6 (2): 68.