

ABSTRAK

Hal yang sering dijumpai pada proses produksi pembuatan keripik adalah produk gagal. Produk gagal menjadikan penurunan kualitas pada produksi. Lemahnya pengetahuan mengenai pentingnya kualitas menyebabkan suatu usaha hanya mengandalkan perkiraan yang mereka anggap benar. Tidak adanya standarisasi juga merupakan satu hal yang mempengaruhi penurunan kualitas pada produksi. Penelitian dilakukan di IKM keripik Sanjai Amak Haji yang berfokus pada pembahasan mengenai perbaikan sistem dengan melakukan sebuah rekayasa sistem pengendalian kualitas. Metode yang digunakan untuk menyelesaikan masalah pengendalian kualitas adalah metode proses kontrol statistik. Untuk memperbaiki sistem digunakanlah rekayasa sistem menggunakan siklus PDCA. Mulai dari melakukan plan sampai tahap akhir yaitu action. Hasil yang didapat adalah mengidentifikasi jenis produk cacat yang mempengaruhi penurunan kualitas. Jenis produk cacat yang didapat ada tiga jenis yaitu produk gosong, produk patah dan produk masuk angin/melempem. Banyaknya jumlah produk gagal yang ditemukan pada bulan Maret-Agustus 2020 terbagi atas empat produk yang dihasilkan yaitu produk keripik ubi tawar produk gagal yang ditemukan sebanyak 437 kg, untuk keripik balado merah sebanyak 63 kg, keripik balado hijau sebanyak 38 kg dan untuk keripik balado durian ditemukan sebanyak 51 kg. Untuk produk cacat paling dominan dihasilkan oleh produk cacat gosong yang persentasenya sebesar 53,48%. Hasil solusi untuk mengurangi produk cacat dominan yang didapat berdasarkan analisa 5W + 1H didapatkanlah solusi membuat sebuah instruksi kerja yang berfokus pada kegiatan penggorengan, hal ini dikarenakan produk gosong erat kaitannya dengan proses penggorengan. Hasil akhir yang didapatkan adalah pembuatan dua buah instruksi kerja yang dibuat yaitu instruksi kerja untuk persiapan pekerja dan instruksi kerja pada proses penggorengan.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, Rekayasa Sistem, 5W + 1H, Proses Kontrol Statistik.

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.

