

ABSTRAK

UMKM Ajisukma memproduksi songkok yang cukup diminati, namun pada proses produksi songkok masih terdapat kecacatan pada produk songkok yang di produksi, dengan begitu kualitas dari produk songkok harus selalu terjaga dan di perhatikan. Penelitian ini bertujuan mengidentifikasi cacat dan penyebab cacat dalam proses produksi songkok di UMKM Ajisukma dan memberikan output berupa strategi untuk mengurangi tingkat cacat produksi pada produk songkok di UMKM Ajisukma. Penelitian ini dilakukan di UMKM pembuatan songkok Ajisukma di Desa Pengangsalan, Kabupaten Lamongan, Jawa Timur. Waktu pelaksanaan penelitian dimulai pada bulan Februari sampai dengan bulan Mei. Metode penelitian yang digunakan adalah PDCA (Plan, Do, Check, Action), dibantu dengan 7 tools dan 5W+1H untuk mendapatkan usulan perbaikan. Hasil dari penelitian ini didapatkan output berupa faktor-faktor yang harus dikoreksi seperti faktor manusia dilakukan pelatihan proses penggunaan mesin jahit pada operator produksi, pada faktor mesin dilakukan pemeriksaan secara rutin dengan parameter setelah penggunaan yang cukup sering, seperti pada saat setelah menyelesaikan produksi pada bulan puasa dimana pesanan sangat ramai, pada faktor metode dilakukan pembenahan SOP yang sudah ada untuk disempurnakan Kembali, faktor material dilakukan pengecekan ulang menggunakan *checklist* oleh *warehouse* agar tidak ada bahan baku yang cacat saat mulai digunakan pada proses produksi, faktor *measure* dilakukan penetapan ukuran pada setiap bahan yang digunakan seperti pada ukuran panjang pemotongan saringan selebar 10 cm dan panjang 5 cm, dengan begitu masih terdapat sisah bahan saringan untuk dijahit dengan badan dan mengurangi terjadinya robek pada saringan, yang terakhir pada faktor *environment* pada ruangan produksi yang terlalu panas akan membuat operator produksi cepat lelah dan kehilangan fokus dalam memproduksi songkok.

Kata kunci : 7 tools, Songkok, 5W+1H, PDCA.

ABSTRACT

Ajisukma SMEs produce prayer caps that are quite a in demand, but in the prayer cap production process there are still defects in the prayer cap products that are produced, so the quality of the prayer cap products must always be maintained and paid attention to. This study aims to identify defects and causes of defects in the songkok production process in Ajisukma SMEs and provide output in the form of strategies to reduce the level of production defects in songkok products in Ajisukma SMEs. This research was conducted in SMEs making Ajisukma songkok in Pengangsalan Village, Lamongan, East Java. The research was conducted from February to May. The research method used is PDCA (Plan, Do, Check, Action), assisted by 7 tools and 5W+1H to get suggestions for improvement. The results of this study obtained outputs in the form of factors that must be corrected, such as human factors, training on the process of using sewing machines to production operators, on machine factors, and carrying out routine inspections with parameters after frequent use, such as after completing production in the fasting month. The method factor is to revamp the existing SOP to be refined again, the material factor is re-checked using a checklist by the warehouse so that there are no defective raw materials when starting to be used in the production process; the measuring factor is to determine the size of each material used, as in the size of the sieve cutting length as wide as 10 cm and 5 cm long, so that there is still residual filter material to be sewn to the body and reduce the occurrence of tearing in the filter; the last is environmental factors in a production room that is too hot will cause production operators to tire quickly and lose focus in producing prayer caps.

Keywords: 7 tools, Songkok, 5W+1H, PDCA.

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRAK	vii
<i>ABSTRACT</i>	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Batasan Masalah	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Asumsi Penelitian	4
1.7 Sistematika Penulisan	4
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	5
2.1 Pengertian Kualitas	5
2.2 Pengendalian Kualitas	6
2.3 <i>PDCA</i>	7
2.4 Pengertian <i>7 tools</i>	8
2.5 Pengertian 5W + 1H	13
2.6 Penelitian Terdahulu	14
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN	16

3.1 Waktu dan Tempat Penelitian.....	16
3.2 Jenis Penelitian.....	16
3.3 Data Penelitian	16
3.4 Teknik Pengumpulan Data.....	17
3.5 Variabel Penelitian	18
3.6 Metode Penyelesaian.....	18
3.7 Flowchart Penelitian.....	21
BAB 4 PENGOLAHAN DATA	22
4.1 Profil UMKM.....	22
4.2 Jenis Cacat.....	22
4.2 PDCA (<i>Plan, Do, Check, Action</i>)	25
4.2.1 Tahap <i>Plan</i>	25
4.2.2 Tahapan <i>Do</i>	30
4.2.3 Tahapan <i>Check</i>	33
4.2.4 Tahapan <i>Action</i>	34
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN	41
5.1 Kesimpulan	41
5.2 Saran.....	42
DAFTAR PUSTAKA	43

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jumlah produksi dan presentase kecacatan.....	2
Tabel 1.2 Data kecacatan produk September 2021 - Februari 2022.....	2
Tabel 2.3 Penelitian terdahulu.....	15
Tabel 4.4 Checksheet jenis dan jumlah cacat.....	25
Tabel 4.5 data kecacatan hasil observasi.....	26
Tabel 4.6 Data hasil perhitungan pada proses pemotongan saringan	31
Tabel 4.7 Data hasil perhitungan pada proses penjahitan kain	32
Tabel 4.8 Analisa penyebab khusus faktor man dengan metode 5W+1H	36
Tabel 4.9 Analisa penyebab khusus faktor machine dengan metode 5W+1H.....	36
Tabel 4.10 Analisa penyebab khusus faktor material dengan metode 5W+1H....	36
Tabel 4.11 Analisa penyebab khusus faktor method dengan metode 5W+1H	36
Tabel 4.12 Analisa penyebab khusus faktor measure dengan metode 5W+1H....	37
Tabel 4.13 Analisa penyebab khusus faktor environment dengan metode 5W+1H	37
Tabel 4.14 Tindakan-tindakan yang diperlukan.....	38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Checksheet (Hdanayani, 2020).	8
Gambar 2.2 Histogram (Norawati dan Zulher 2019).	9
Gambar 2.3 Diagram pareto (Elyas dan Hdanayani, 2020).	9
Gambar 2.4 Fishbone diagram Elyas dan Hdanayani (2020).	10
Gambar 2.5 Peta kendali (Fatah dan Al-Faritsy 2021).	11
Gambar 2.6 Scatter diagram (Fitriadi, Muzakir, dan Ferika 2018).	11
Gambar 2.7 Contoh flowchart (Kumala Dewi et al. 2021).	12
Gambar 3.8 Flowchart penelitian.	21
Gambar 4.9 Diagram pareto	28
Gambar 4.10 Fishbone diagram pada cacat saringan robek.	29
Gambar 4.11 Fishbone diagram pada cacat kain naik ke atas.	29
Gambar 4.12 peta kendali p pada proses pemotongan terjadi cacat Saringan robek.	31
Gambar 4.13 peta kendali p pada proses penjahitan terjadi kain naik ke atas.	32
Gambar 4.14 peta kendali p pada proses pemotongan terjadi cacat Saringan robek	33
Gambar 4.15 Diagram pareto	33
Gambar 4.16 peta kendali p revisi pada proses pemotongan terjadi cacat saringan robek.	34
Gambar 4.17 peta kendali p revisi pada proses penjahitan terjadi cacat kain naik ke atas.	35
Gambar 4.18 SOP mesin jahit	39
Gambar 4.19 Checklist pemeriksaan bahan baku	40