
PENGENDALIAN KUALITAS SANDAL MENGGUNAKAN METODE KAIZEN PADA RUMAH PRODUKSI RICKY JAYA

Keisha D. Syamikha¹, Syarifuddin A. Nugraha², Lavina F. Fauzia³, Rusidiyanto⁴

Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik dan Sains, Universitas Pembangunan Nasional
"Veteran" Jawa Timur
Jl. Rungkut Madya, No. 1, Surabaya 60294
e-mail : 21032010148@student.upnjatim.ac.id

ABSTRAK

Industri sandal merupakan industri yang sangat banyak sekali serta bermacam-macam juga aneka sandal yang dibuat dalam perusahaan serta persaingan yang ketat dalam memproduksi sebuah sandal. Metode penelitian yang digunakan dalam pemecahan permasalahan ini adalah dengan menggunakan metode Kaizen. Kaizen merupakan sebuah pendekatan yang dilakukan dengan adanya perbaikan terus menerus pada keseluruhan kegiatan yang ada dalam rangkaian proses produksi. Dari penelitian yang sudah dilakukan pada rumah produksi Ricky Jaya didapatkan saran perbaikan, yaitu pada faktor manusia dengan masalah berupa bekerja terlalu berlebihan, kelelahan, dan bekerja tanpa memperhatikan jadwal, memiliki saran perbaikan berupa membuat jadwal jam kerja, membuat jadwal istirahat yang cukup, dan menambah pekerja. Sementara untuk faktor metode dengan masalah berupa tidak adanya standar metode, hasil produksi berbeda-beda, perbedaan ukuran ketebalan, dan perbedaan ukuran sepasang sandal, memiliki saran perbaikan berupa menetapkan standar metode sehingga setiap pekerja menghasilkan kualitas kerja yang sama.

Kata kunci : Kaizen, Produksi, Kualitas

ABSTRACT

The sandal industry is a very numerous industry and there are various kinds of sandals made in the company and there is intense competition in producing sandals. The research method used in solving this problem is using the Kaizen method. Kaizen is a system of continuous improvement in quality, technology, processes, company culture, productivity, safety and leadership. From the research that has been carried out at the Ricky Jaya production house, suggestions for problems in the form of working too much, being tired, and working without paying attention to the schedule. worker. Meanwhile, for method factors with problems in the form of no standard method, different production results, differences in thickness sizes, and differences in the size of a pair of sandals, there are suggestions for improvement in the form of setting method standards so that each worker produces the same quality of work.

Keywords : Kaizen, Production, Quality

Jejak Artikel

Upload artikel : 4 Juni 2024

Revisi : 2 Agustus 2024

Publish : 1 September 2024

1. PENDAHULUAN

Industri sandal sangat beragam, dengan beragamnya sandal yang diproduksi di dalam perusahaan, dan persaingan dalam produksi sandal sangat ketat, sehingga tidak terjadi cacat yang tidak perlu. Sandal juga merupakan alat yang digunakan untuk membuat sepatu, yaitu menjadi alas bagi kaki kaki terutama pada bagian jari kaki dan tumit penggunaannya yang terbuka. Alas atau bagian sol diikatkan pada tali atau strap dan berfungsi sebagai penjepit atau yang biasa disebut dengan *fixer*

pada jari kaki, hingga bagian pergelangan kaki agar sandal tidak mudah untuk terlepas dari kaki para penggunanya. Sandal yang tertutup pada bagian punggung dan jari kaki tetapi terbuka pada bagian tumit dan mata kaki disebut sandal (Jamil & Faisol, 2016). Rumah Produksi Ricky Jaya merupakan salah satu pabrik yang menghasilkan sandal dan merupakan industri *home furnishing* yang ternama. Industri perabot rumah tangga ini memegang peranan penting dalam pengembangan industri dan penyerapan

tenaga kerja (Haziziyah, dkk. 2023). Sehingga pada penelitian pada rumah produksi Ricky Jaya ini menggunakan metode perbaikan dengan tujuan mengontrol kualitas sandal dan mengurangi tingkat cacat kualitas pada produk yang dihasilkan. Data diperoleh melalui fasilitas produksi Ricky Jaya, yaitu toko penjualan sandal di Jalan Sidoarjo. Maka dari itu, penelitian ini dilaksanakan dengan harapan dapat meningkatkan kualitas penjualan sepatu dan memberikan kepercayaan kepada konsumen.

Produk ialah kumpulan atribut fisik yang secara nyata dihubungkan satu sama lain dalam suatu bentuk fisik dengan sifat yang dapat diidentifikasi. Secara lebih general, suatu produk adalah kombinasi dari berbagai atribut dengan wujud dan tidak berbentuk fisik termasuk warna hingga layanan pabrikan, yang mungkin dianggap oleh pembeli sebagai sesuatu yang memuaskan keinginan merek (Permana dkk., 2023). Sedangkan proses produksi adalah serangkaian kegiatan yang menggunakan berbagai macam alat untuk mengubah masukan atau *input* menjadi keluaran, keluaran, atau *output* berupa barang atau jasa. Hasil akhir atau luaran dari proses produksi ini adalah hasil produk yang siap untuk diperjualbelikan di pasaran sehingga memungkinkan perusahaan memperoleh keuntungan yang diinginkan (Agustina & Umami, 2021).

Berbagai faktor yang terkandung dalam suatu rencana produksi atau hasil yang membuat produksi tersebut mencapai tujuan yang diinginkan yang dimaksudkan diperlukan memiliki arti lain yaitu kualitas produk Sederhananya, kualitas dari suatu produk yang ditetapkan oleh suatu perusahaan merupakan kondisi yang terbaik untuk memenuhi kebutuhan dan juga keinginan konsumen (Hilary & Wibowo, 2021). Tujuan dilakukannya proses pengendalian pada kualitas suatu produk atau proses produksinya adalah untuk memenuhi kepuasan konsumen pada saat membeli produk atau jasa yang diberikan oleh perusahaan. Hal ini juga bertujuan untuk mengurangi pengeluaran biaya kualitas secara keseluruhan, mengurangi hasil produk yang mengandung cacat, dan menaikkan tingkat kualitas produk yang

dihasilkan dari proses produksi. Faktor-faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas meliputi fungsi, penampilan dan harga pokokbarang. Biaya dan harga dapat menentukan kualitas suatu barang; jika harga pokok dan harga jual barang tersebut lebih tinggi, biasanya kualitasnya paling baik, begitu pula sebaliknya (Aunillah dkk., 2022).

Kaizen adalah suatu pendekatan yang dilaksanakan dalam proses pengendalian kualitas yang ditujukan untuk perbaikan terus-menerus melalui seluruh elemen organisasi. Kaizen memiliki arti dalam bahasa jepang yang merupakan konsep “perbaikan bertahap yang berkelanjutan.” Kaizen secara bahasa memiliki kata *Kai* dengan arti dalam Bahasa Indonesia berupa perubahan dan kata *Zai* dengan arti dalam Bahasa Indonesia berupa baik. Pendekatan ini akan berhasil apabila dengan adanya dukungan dari sumberdaya manusia yang berkualitas tinggi dan tepat karena sumber daya manusia merupakan salah satu aspek terpenting dalam proses peningkatan kualitas produk dan produktivitas proses produksi (Azis & Vikaliana, 2023).

2. METODOLOGI PENELITIAN

Metode yang digunakan dalam penelitian dan memiliki pemecahan permasalahan pada rumah produksi Ricky Jaya ini adalah dengan menggunakan metode Kaizen. Kaizen sendiri merupakan sebuah pendekatan yang dilakukan dengan adanya perbaikan terus menerus pada keseluruhan kegiatan yang ada dalam rangkaian proses produksi. Data primer digunakan sebagai data pada penelitian ini dengan melakukan pengumpulan data dengan metode observasi dimana peneliti dilakukan dengan meninjau langsung pada tempat penelitian yaitu rumah produksi Ricky Jaya. Data primer merupakan data yang didapat langsung dari sumber pertama baik dari individu atau perseorangan, berupa wawancara, pengamatan langsung, dan pengamatan tidak langsung yang dilakukan peneliti.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Rumah produksi Ricky Jaya merupakan sebuah rumah produksi yang terletak di Sidoarjo merupakan rumah produksi yang memproduksi sandal wanita rumah produksi bergerak sejak 2004. Setelah dilakukan pengamatan, dapat diketahui bahwa dalam memproduksi sandal masih menyebabkan tiga cacat pada produk, yaitu cacat sobek, beda ketebalan, dan beda ukuran. Kemudian, dilakukan Analisa menggunakan metode Kaizen, yaitu sebagai berikut:

Tabel 1. Analisis Kiazen Cacat Sobek

Faktor	Penyebab dominan	Penanggulangan					
		Apa (What)	Kenapa (Why)	Di mana (Where)	Kapan (When)	Siapa (Who)	Bagaimana (How)
Manusia	Lelah dan kurang teliti	Membuat jam kerja	Tidak kerja berlebihan	Bagian produksi	Sebelum produksi	Pemilik	Mengatur waktu pekerja
Material	Bahan seadanya	Inspeksi bahan	Bahan baku yang sesuai	Gudang	Sebelum produksi	Pekerja	tembuat standar kualitas
Mesin	Tidak bekerja dengan baik	Perawatan mesin	Mengurangi kerusakan mesin	Bagian produksi	Setelah produksi	Pekerja	Maintenance
Metode	Kurang inspeksi	Mengecek ulang produk	Mengurangi cacat produk	Bagian produksi	Setelah produksi	Pemilik	tembuat metode acuan
Lingkungan	Temperature ruangan panas dan pengap	Mengatur suhu ruangan	Mengurangi suhu panas dan pengap	Bagian produksi	Saat produksi	Pemilik dan pekerja	Membuka jendela, pintu, dan memasang kipas angin

Berdasarkan hasil analisis kaizen di atas diperoleh bahwa data produk sandal memiliki beberapa cacat produk, salah satunya adalah cacat sobek. Cacat sobek ini memiliki rekomendasi penanggulangan faktor penyebab cacat sobek yaitu pada faktor manusia dengan membuat dan mengatur jam kerja sehingga pekerja tidak keletihan karena bekerja berlebihan. Pada faktor material dengan membuat standar kualitas bahan baku yang akan digunakan sehingga hasil produksi sesuai dan kualitas produk tidak menurun. Pada faktor mesin dengan melakukan *maintenance* mesin secara berkala setiap waktu atau setelah

produksi untuk mencegah kerusakan pada mesin. Pada faktor metododengan membuat metode acuan agar para pekerja menghasilkan produk yang sama tanpa adanya cacat produk. Serta pada faktor lingkungan dengan mengatur suhu ruangan agar mengurangi suhu panas dan pengap pada ruangan yang digunakan untuk produksisehingga pekerja dapat focus pada pekerjaannya.

Tabel 2. Analisis Kaizen Beda Ketebalan

Faktor	Penyebab dominan	Penanggulangan					
		Apa (What)	Kenapa (Why)	Di mana (Where)	Kapan (When)	Siapa (Who)	Bagaimana (How)
Manusia	Lelah dan kurang teliti	Membuat jam kerja	Tidak kerja berlebihan	Bagian produksi	Sebelum produksi	Pemilik	ngatur waktu pekerja
Material	Bahan seadanya	speksi bahan	Bahan bakuyang sesuai	Gudang	Sebelum produksi	Pekerja	tembuat standar kualitas
Mesin	Tidak bekerja dengan baik	awatan mesin	Mengurangi kerusakan mesin	Bagian Produksi	Setelah produksi	Pekerja	Maintenance
Metode	Kurang inspeksi	Mengecek ulang produk	Mengurangi cacat produk	Bagian produksi	Setelah produksi	Pemilik	tembuat metode acuan
Lingkungan	Temperature ruangan panas dan pengap	Mengatur suhu ruangan	Mengurangi suhu panas dan pengap	Bagian produksi	Saat produksi	Pemilik dan pekerja	Membuka jendela, pintu, dan memasang kipas angin

Berdasarkan hasil analisis kaizen di atas diperoleh bahwa data produk sandal memiliki beberapa cacat produk, salah satunya adalah cacat beda ketebalan. Cacat beda ketebalan ini memiliki rekomendasi penanggulangan faktor penyebab cacat sobek yaitu pada faktor manusia dengan membuat dan mengatur jam kerja sehingga pekerja tidak keletihan karena bekerja berlebihan. Pada faktor material dengan membuat standarkualitas bahan baku yang akan digunakan sehingga hasil produksi sesuai dan kualitas produk tidak menurun. Pada faktor mesin dengan melakukan

maintenance mesin secara berkala setiap waktu atau setelah produksi untuk mencegah kerusakan pada mesin. Pada faktor metode dengan membuat metode acuan agar para pekerja menghasilkan produk yang sama tanpa adanya cacat produk. Serta pada faktor lingkungan dengan mengatur suhu ruangan agar mengurangi suhu panas dan pengap pada ruangan yang digunakan untuk produksi sehingga pekerja dapat fokus pada pekerjaannya.

Tabel 3. Analisis Kaizen Cacat Beda Ukuran

Faktor	Penyebab dominan	Penanggulangan					
		Apa (What)	Kenapa (Why)	Di mana (Where)	Kapan (When)	Siapa (Who)	Bagaimana (How)
Manusia	Lelah dan kurang teliti	Membuat jam kerja	Tidak kerja berlebihan	Bagian produksi	Sebelum produksi	Pemilik	atur waktu pekerja
Material	Bahan seadanya	inspeksi bahan	Bahan bakuyang sesuai	Gudang	Sebelum produksi	Pekerja	buat standar kualitas
Mesin	Tidak bekerja dengan baik	awatannya mesin	Mengurangi kerusakan mesin	Bagian Produksi	Setelah produksi	Pekerja	<i>Maintenance</i>
Metode	Kurang inspeksi	Mengecek produk	Mengurangi cacat produk	Bagian produksi	Setelah produksi	Pemilik	buat metode acuan
Lingkungan	Temperatur ruangan panas dan pengap	Mengatur suhu ruangan	Mengurangi suhu panas dan pengap	Bagian produksi	Saat produksi	Pemilik dan pekerja	Membuka jendela, pintu, dan memasang kipas angin

Berdasarkan hasil analisis kaizen di atas diperoleh bahwa produk sandal memiliki beberapa cacat produk, salah satunya adalah cacat beda ukuran. Cacat beda ukuran ini memiliki rekomendasi penanggulangan faktor penyebab cacat sobek yaitu pada faktor manusia dengan membuat dan mengatur jam kerja sehingga pekerja tidak keletihan karena bekerja berlebihan. Pada faktor material dengan membuat standar kualitas bahan baku yang

akan digunakan sehingga hasil produksi sesuai dan kualitas produk tidak menurun. Pada faktor mesin dengan melakukan *maintenance* mesin secara berkala setiap waktu atau setelah produksi untuk mencegah kerusakan pada mesin. Pada faktor metode dengan membuat metode acuan agar para pekerja menghasilkan produk yang sama tanpa adanya cacat produk. Serta pada faktor lingkungan dengan mengatur suhu ruangan agar mengurangi suhu panas dan pengap pada ruangan yang digunakan untuk produksi sehingga pekerja dapat fokus pada pekerjaannya.

4. KESIMPULAN

Dari penelitian yang sudah dilakukan pada rumah produksi Ricky Jaya didapatkan saran perbaikan, yaitu pada faktor manusia dengan masalah berupa bekerja terlalu berlebihan, kelelahan, dan bekerja tanpa memperhatikan jadwal, memiliki saran perbaikan berupa membuat jadwal jam kerja, membuat jadwal istirahat yang cukup, dan menambah pekerja. Untuk faktor material dengan masalah berupa bahan seadanya, tidak ada standar kualitas bahan, dan hanya memiliki satu *supplier*, memiliki saran perbaikan berupa menetapkan standar kualitas bahan, mencari *supplier* baru, menggunakan bahan yang sesuai, dan adanya inspeksi penyaringan bahan baku. Untuk faktor mesin dengan masalah berupa mesin macet, mesin menggunakan model lama, hanya mampu bekerja beberapa jam, dan perlu perbaikan di tengah produksi, memiliki saran perbaikan berupa memperbaiki mesin, membuat jadwal *maintenance*, mengganti mesin dengan model yang baru, mengganti mesin yang tidak dapat diperbaiki, dan membuat jadwal jam kerja yang sesuai dengan kemampuan kinerja mesin. Sementara untuk faktor metode dengan masalah berupa tidak adanya standar metode, hasil produksi berbeda-beda, perbedaan ukuran ketebalan, dan perbedaan ukuran sepasang sandal, memiliki saran perbaikan berupa menetapkan standar metode sehingga setiap pekerja menghasilkan kualitas kerja yang sama, menetapkan ukuran ketebalan sandal, menetapkan ukuran sepasang sandal, dan melakukan inspeksi hasil produksi untuk menyaring produk yang cacat.

DAFTAR PUSTAKA

- Agustina, Hana, & Umami, Nida. (2021). Proses Produksi Lemari Pajangan Pada P'Wahyu Furniture Gunungguruh Kabupaten Sukabumi. *Prosiding SEMNASTERA (Seminar Nasional Teknologi Dan Riset Terapan)*, 1(1), 14–20.
- Aunillah, Muhammad, Kurniawan, Muhammad, & Hidayat. (2022). ANALisis Pengendalian Kualitas Produksi Batu Kumbang Menggunakan Metode Seven ToolS (Studi Kasus : CV. Salsabilah Group). *Sigma Teknika*, 5(1), 030–038. <https://doi.org/10.33373/sigmateknika.v5i1.4202>
- Azis, Dhani, & Vikaliana, Resista. (2023). Pengendalian Kualitas Produk Menggunakan Pendekatan Six Sigma Dan Kaizen Sebagai Usaha Pengurangan Kecacatan Produk. *Jurnal Intent: Jurnal Industri Dan Teknologi Terpadu*, 6(1), 37–53. <https://doi.org/10.47080/intent.v6i1.2596>
- Haziziyah, Indah, Pardede, Akim M. H., & Sihombing, Marto. (2023). Minimalisasi Biaya Produksi Sandal Menggunakan Linear Programming : Studi Kasus Diona Shoes. *Journal of Visions and Ideas*, 3(3), 232–239.
- Hilary, Diovita, & Wibowo, Imam. (2021). Pengaruh Kualitas Bahan Baku Dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk Di PT Karawang Foods Lestari. *Jurnal Manajemen Bisnis Krisnadwipayana*, 6(1), 199–206. <https://doi.org/10.37817/ikraithekonomika.v6i1.2482>
- Jamil, Fafahael Sofhal, & Faisol. (2016). Peramalan Hasil Penjualan Sandal Menggunakan Metode Kalman Filter. *Math Journal*, 2(2), 37–40.
- Permana, Sukirman, & Mutiah. (2023). Analisa Kualitas Produk Pada Perusahaan Manufaktur Dalam Perspektif Islam. *Jurnal Perbankan Syariah Indonesia*, 2(2), 96–107.