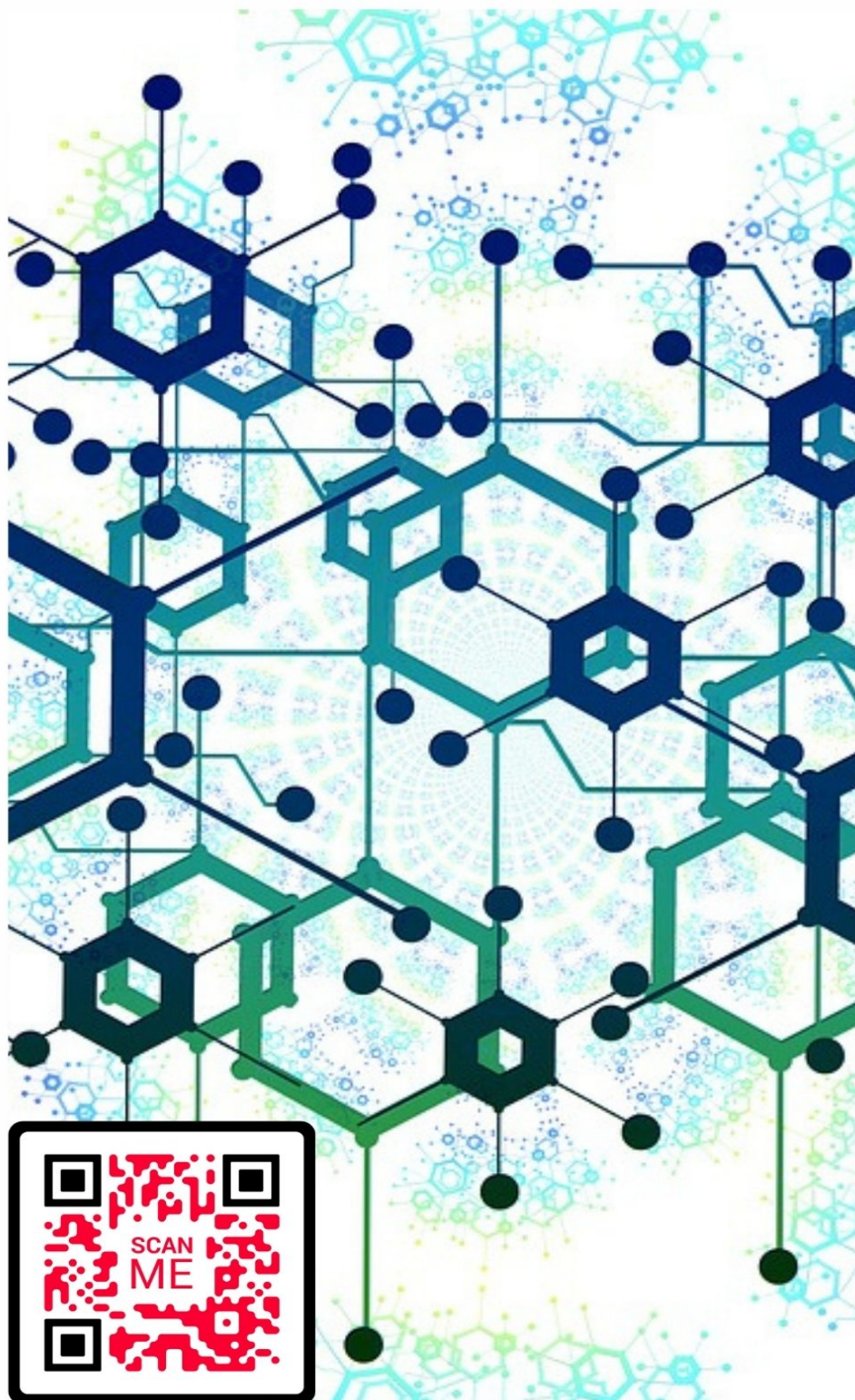


Table Of Content

Journal Cover	2
Author[s] Statement	3
Editorial Team	4
Article information	5
Check this article update (crossmark)	5
Check this article impact	5
Cite this article	5
Title page	6
Article Title	6
Author information	6
Abstract	6
Article content	7

ISSN (ONLINE) 2598-9936



INDONESIAN JOURNAL OF INNOVATION STUDIES
PUBLISHED BY
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH SIDOARJO

Originality Statement

The author[s] declare that this article is their own work and to the best of their knowledge it contains no materials previously published or written by another person, or substantial proportions of material which have been accepted for the published of any other published materials, except where due acknowledgement is made in the article. Any contribution made to the research by others, with whom author[s] have work, is explicitly acknowledged in the article.

Conflict of Interest Statement

The author[s] declare that this article was conducted in the absence of any commercial or financial relationships that could be construed as a potential conflict of interest.

Copyright Statement

Copyright © Author(s). This article is published under the Creative Commons Attribution (CC BY 4.0) licence. Anyone may reproduce, distribute, translate and create derivative works of this article (for both commercial and non-commercial purposes), subject to full attribution to the original publication and authors. The full terms of this licence may be seen at <http://creativecommons.org/licences/by/4.0/legalcode>

EDITORIAL TEAM

Editor in Chief

Dr. Hindarto, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

Managing Editor

Mochammad Tanzil Multazam, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

Editors

Fika Megawati, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

Mahardika Darmawan Kusuma Wardana, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

Wiwit Wahyu Wijayanti, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

Farkhod Abdurakhmonov, Silk Road International Tourism University, Uzbekistan

Bobur Sobirov, Samarkand Institute of Economics and Service, Uzbekistan

Evi Rinata, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

M Faisal Amir, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

Dr. Hana Catur Wahyuni, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

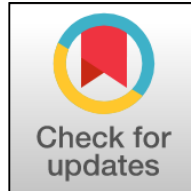
Complete list of editorial team ([link](#))

Complete list of indexing services for this journal ([link](#))

How to submit to this journal ([link](#))

Article information

Check this article update (crossmark)



Check this article impact (*)



Save this article to Mendeley



(*) Time for indexing process is various, depends on indexing database platform

Revolutionizing Concrete Quality Through Global Innovations

Merevolusi Kualitas Beton Melalui Inovasi Global

Atikha Sidhi Cahyana, atikhasidhi@umsida.ac.id, (1)

*Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo
[<https://ror.org/017hvkd88>], Indonesia*

Ilham Fatwa Romadhon, ilhamfatwa@umsida.ac.id, (0)

*Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo
[<https://ror.org/017hvkd88>], Indonesia*

Ribangun Bamban Jakaria, ribangunbambang@umsida.ac.id, (0)

*Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo
[<https://ror.org/017hvkd88>], Indonesia*

Hana Catur Wahyuni, hanacatur@umsida.ac.id, (0)

*Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo
[<https://ror.org/017hvkd88>], Indonesia*

⁽¹⁾ Corresponding author

Abstract

The concrete industry, known for producing various concrete products, faces quality challenges evidenced by a 20% defect rate in concrete type G5. SP. 100. 100. 120. 10 MF from August 2022 to January 2023. This study aims to identify the root causes of defects to aid companies in enhancing product quality. Employing qualitative and quantitative methods, including the Seven Tools and Root Cause Analysis (RCA), the research uncovered predominant defects: 681 porous, 312 chipped, 196 cracked, 132 bug hole, 93 shrinkage, 85 lumpy, and 72 other defects. Human, material, machine, method, environmental factors contributed to these defects. Corrective actions were recommended to mitigate defects. The study's limitations include its focus solely on concrete type G5. SP. 100. 100. 120. 10 MF, suggesting future research should encompass all concrete types to provide comprehensive insights for the industry.

Highlight:

Automotive innovation drives rapid progress in technology and productivity.
Consumers prioritize quality and quantity in vehicle selection.
Modified racing rollers enhance motorcycle performance, boosting power and torque.

Keyword: Innovation, Technology, Automotive, Development, Productivity

Published date: 2024-06-10 00:00:00

PENDAHULUAN

Pengendalian kualitas merupakan proses yang digunakan untuk menjamin tingkat kualitas dalam produk atau jasa. Adapun fungsi dan manfaat pengendalian kualitas yaitu agar barang hasil produksi dapat mencapai standar kualitas yang telah ditentukan, meminimumkan biaya inspeksi, meminimumkan biaya produksi [1]. Beton merupakan bahan untuk pembentukan struktur bangunan yang pada dasarnya terbentuk dari campuran semen, pasir, kerikil dan air. PT Intidi Beton Jatim merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri beton. Adapun jenis produk beton yang dihasilkan antara lain: pager panel, kolom, saluran pracetak atau uditch berikut dengan tutup atau cover saluran, kerb atau cansteen, median *concrete barrier*, *box culvert monolit* dan *box culvert top battom*. Pada proses produksi masih sering terjadi kecacatan produk, seperti keropos 681 produk, 312 produk gumpil, 196 produk retak, 85 produk gumpal, 93 produk susut, 132 produk berlubang dan 72 produk cacat lainnya yang mengakibatkan beton memiliki kualitas yang tidak sesuai standar. Adapun cacat keropos di karenakan pemadatan kurang sempurna dan pemasangan *seal* / karet tidak sesuai, gumpil dikarenakan gesekan saat penataan beton, gumpal dikarenakan pengeringan belum sempurna, susut dikarenakan kurangnya kurangnya air saat pencampuran bahan baku, Bug hole dikarenakan sisa semen yang menempel di cetakan dan retak dikarenakan pencampuran bahan baku tidak sesuai. Pada dasarnya beton memiliki standart jika beton pada umur 7 hari memiliki kuat tekan 245 kg/cm², umur 14 hari memiliki kuat tekan 285 kg/cm² dan umur 28 hari memiliki kuat tekan 350 kg/cm². Akan tetapi beton yang memiliki kuat tekan yang sempurna adalah pada umur 28 hari.

Dengan adanya masalah tersebut maka dilakukan penelitian dengan menggunakan metode *Seven Tools*. Metode *seven tools* merupakan teknik manajemen kualitas yang dapat digunakan untuk pemetaan masalah lingkungan, pengorganisasian data dalam bentuk diagram sehingga dapat dipahami, dan mencari berbagai sumber masalah sebelum menggambarkan masalah yang terjadi[2] Metode *Root Cause Analysis* (RCA) untuk menentukan alternatif optimal setelah melakukan penelitian dengan menggunakan metode *Seven Tools*. *Root Cause Analysis* (RCA) sendiri adalah proses metodis untuk memeriksa faktor-faktor yang berkontribusi terhadap masalah saat ini untuk meningkatkan kinerja [3] Penelitian ini bertujuan dapat menemukan faktor - faktor penyebab kecacatan beton secara spesifik dan menemukan solusi dan perbaikan secara maksimal karena dalam pengolahan data setelah menggunakan metode *Seven Tools* akan menggunakan metode RCA dengan tools 5W + 1H yang akan membuat lebih maksimal dalam menemukan faktor - faktor penyebab kecacatan.

METODE

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah kualitatif dan kuantitatif. Metode kualitatif pada penelitian ini didapat dari observasi lapangan dengan cara mengamati di setiap kegiatan yang dilakukan bagian Quality Control, kemudian melakukan pencatatan data atas kegiatan pengamatan yang dilakukan, dan mengidentifikasi objek yang menjadi penelitian untuk mendapatkan data yang dibutuhkan yaitu data jumlah hasil produksi beton dan data kecacatan apa saja yang terjadi pada setiap produknya. Kemudian melakukan wawancara dengan kepala bagian Quality Control dan bagian HRD di PT. Intidi Beton Jatim dengan mengajukan beberapa pertanyaan dan hasil dari wawancara tersebut di catat sebagai hasil dari pengambilan data. Untuk metode kuantitatif didapatkan dari metode yang digunakan yaitu metode *Seven Tools* dan metode *Root Cause Analysis* (RCA).

seven tools merupakan teknik manajemen kualitas yang dapat digunakan untuk pemetaan masalah lingkungan, pengorganisasian data dalam bentuk diagram sehingga dapat dipahami, dan mencari berbagai sumber masalah sebelum menggambarkan masalah yang terjadi. *Seven Tools* pada dasarnya memiliki tujuh alat kendali diantaranya yaitu peta aliran proses, *check seet*, histogram, diagram pareto, diagram kontrol, *scatter diagram*, diagram *fishbone* [2].

1. *Check sheet* digunakan dalam pengumpulan data sebelum divisualisasikan dalam bentuk grafik [4]
2. Histogram merupakan diagram batang yang bertujuan untuk menunjukkan distribusi frekuensi produk cacat [5]
3. Diagram pareto menunjukkan klasifikasi dan nilai data dan diagram baris yang mewakili keseluruhan data kumulatif [6]
4. Peta aliran proses menunjukkan urutan dari kegiatan operasi, pemeriksaan, transportasi, menunggu, dan penyimpanan yang terjadi dalam setiap satu kali proses produksi atau prosedur berlangsung[7]
5. *Scatter diagram* digunakan untuk menampilkan hubungan atau korelasi antar dua variabel yang menunjukkan apakah hubungannya kuat atau lemah antara faktor proses dengan kualitas suatu produk[6]
6. Diagram kontrol digunakan untuk mengetahui apakah telah terjadi proses produksi atau memonitor dan mengevaluasi apakah proses tersebut dalam posisi terkendali secara statistika sehingga mendeteksi penyebab-penyebab yang mempengaruhi proses dan menghasilkan perbaikan kualitas[6]

a. Presentasi cacat atau masalah

Sumber: [8]

Keterangan:

np : Ukuran kegagalan suatu bagian

n : Jumlah yang diperiksa dari suatu bagian ke-1, 2....

b. Menghitung baris CL, baris CL digunakan untuk mengetahui ukuran rata-rata cacat atau masalah.

Sumber: [8]

Keterangan:

Σnp : Jumlah total yang rusak

Σnp : Jumlah total yang diperiksa

c. Menghitung batas kendali atas UCL, digunakan untuk mengetahui apakah data berada pada batas kendali atau tidak

Sumber: [8]

Keterangan:

p : Rata-rata cacat barang

n : Jumlah barang

d. Menghitung batas kendali bawah LCL, digunakan untuk mengetahui apakah data berada pada batas kendali atau tidak.

(4)

Sumber: [8]

Keterangan:

p : Rata-rata cacat barang

n : Jumlah barang

7. Diagram *fishbone* salah satu tool di dalam meningkatkan kualitas. [9].

B. *Root Cause Analysis* (RCA)

Menemukan komponen penyebab menggunakan analisis diagram sebab akibat, melakukan analisis yang lebih menyeluruh untuk mengidentifikasi langkah-langkah perbaikan, dan mengembangkan solusi untuk menurunkan derajat kecacatan melalui analisis metode RCA (5W+1H).). *Root Cause Analysis* adalah suatu alat kerja yang digunakan untuk mencari penyebab permasalahan dari suatu peristiwa yang telah terjadi[10]. Dan 5W+1H dimanfaatkan untuk menciptakan solusi atas masalah yang sudah ada. [11]

Diagram alir penelitian

Diagram alir peneletian yang menunjukkan tahapan-tahapan dalam penelitian yang dilakukan, berikut ini

merupakan diagram alir penelitian yang dapat dilihat pada gambar 1.

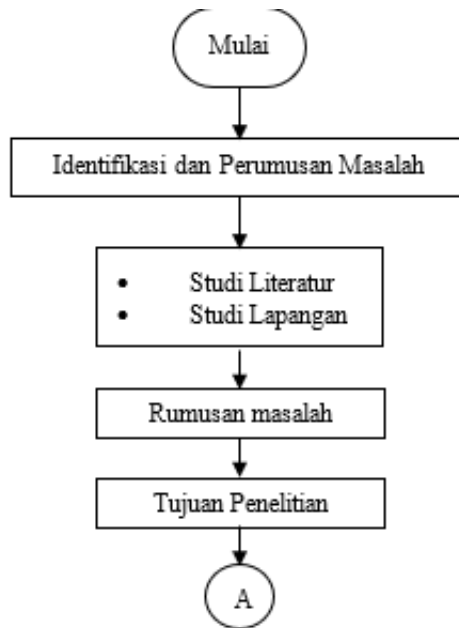


Figure 1.

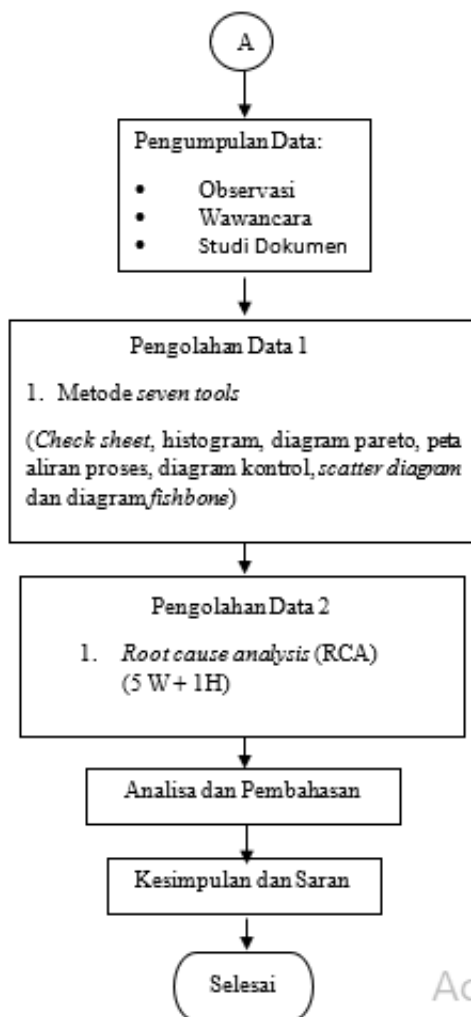


Figure 2. Diagram Alir Penelitian

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Perhitungan *Seven Tools*

Terdapat tujuh (7) alat bantu dalam dalam manajemen kualitas yang bermanfaat untuk memetakan persoalan, menyusun data dalam bentuk diagram agar lebih mudah dipahami, dan menelusuri berbagai kemungkinan penyebab persoalan. Berikut merupakan bentuk dari *seven tools*.

1. *Check Sheet*

Dari data jenis ketidaksesuaian produk cacat diambil sampel yang bervariasi dengan 149 kali pengambilan selama enam bulan (bulan Agustus 2022 - Januari 2023), sehingga dapat dihitung jumlah produk cacat sebanyak 1571 beton menggunakan *check sheet* pada tabel 1.

No	Produksi	Jumlah Produksi	Jenis Cacat							Jumlah Produk Cacat
Bug Hole	Su-sut	Re-tak	Gum-pil	Gumpal	Keropos	Lainnya				
1	Agustus 2022	1370	1	2	39	47	11	157	3	260
2	September 2022	1386	17	18	31	68	6	155	9	304
3	Oktober 2022	1300	40	2	42	51	5	92	6	238
4	November 2022	1220	33	31	18	52	33	59	18	244
5	Desember 2022	1243	28	30	27	47	14	67	18	231
6	Januari 2023	1372	13	10	39	47	16	151	18	294
Total	7891	132	93	196	312	85	681	72	1571	

Table 1. *Data Cacat dan Jumlah Produksi*

Selama 6 bulan produksi (Agustus 2022 - Januari 2023) diperoleh kecacatan pada produk beton tipe G5. SP. 100. 100. 120. 10. 10 MF seperti cacat produk *bug hole*, susut, retak, dan lain sebagainya. Jumlah produk cacat yang paling banyak adalah jenis cacat keropos (sebanyak 681 produk), lalu diikuti oleh gumpil (312 produk), retak (196 produk), *bug hole*(132 produk), susut (93 produk), gumpal (85 produk), dan cacat lainnya (72 produk).

2. Peta Aliran Proses

Untuk menghasilkan produk beton yang diharapkan diperlukan tahapan-tahapan proses produksi yang harus dilakukan pada gambar 2.

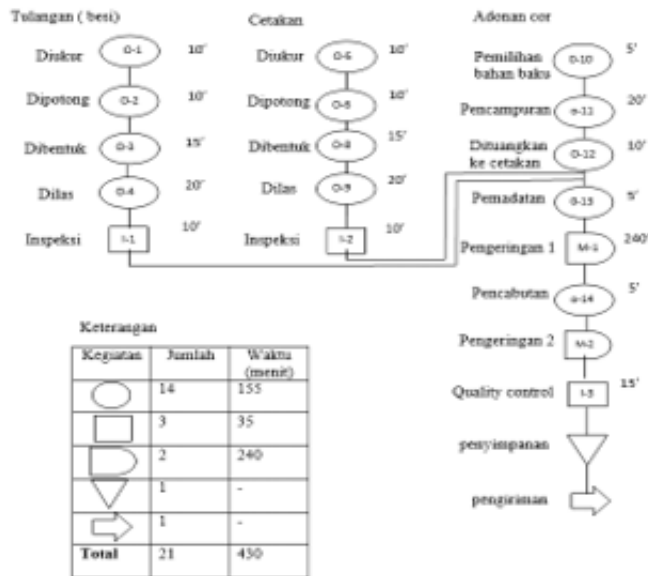


Figure 3. Peta Aliran Proses

3. Histogram

Pada Histogram frekuensi sumbu x menunjukkan nilai pengamatan dari setiap kelas. Berikut data yang diperoleh dari jenis dan persentase cacat pada beton lihat pada tabel 2.

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat	Persentase (%)
1	Bug Hole	132	8,4%
2	Susut	93	5,9%
3	Retak	196	12,5%
4	Gumpil	312	19,9%
5	Gumpal	85	5,4%
6	Keropos	681	43,3%
7	Lainnya	72	4,6%
Total		1571	1 00%

Table 2. Presentase Cacat

Setelah mengetahui persentase cacat maka dapat dibuat diagram Histogram berdasarkan jenis cacat, dapat dilihat pada Gambar 3.

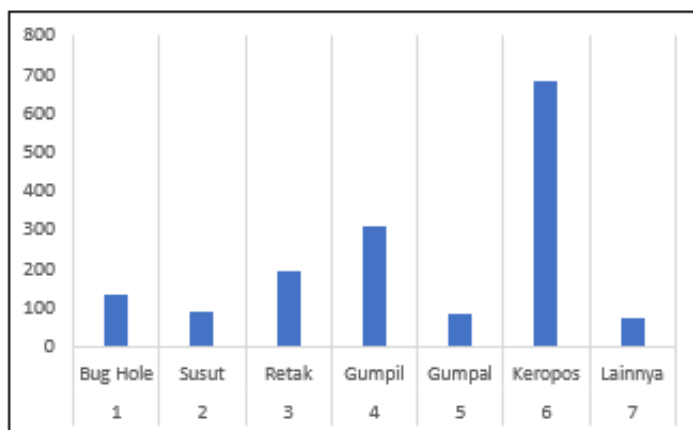


Figure 4. Histogram Kecacatan Produksi Beton

Berdasarkan diagram pada gambar 3 dapat dilihat bahwa kecacatan keropos merupakan kecacatan paling banyak sebanyak 681 kecacatan dengan persentase sebesar 43,3%. Sedangkan kecacatan paling sedikit adalah jenis kecacatan lainnya sebanyak 72 cacat (4,6%).

Pada gambar 4 merupakan diagram pencar yang dapat menunjukkan hubungan dari suatu penyebab terhadap akibat atau kedekatan dari dua data, yaitu antara jumlah produk beton dan jumlah produk cacat.

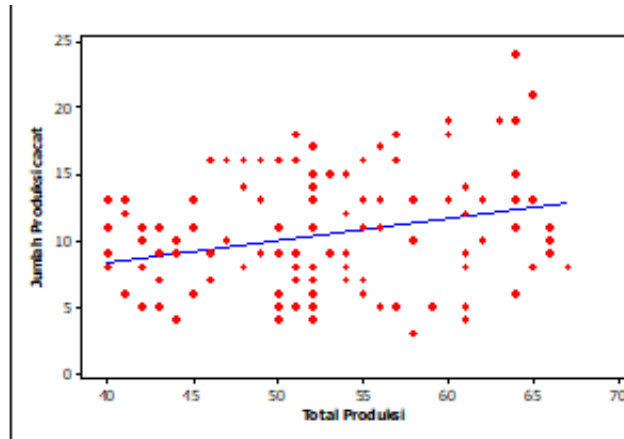


Figure 5. Diagram Pencar (Scatter Diagram) antara Jumlah Produksi Beton dan Jumlah Produksi Cacat

Berdasarkan Gambar 4 dihasilkan pola linier yang mendekati garis 45⁰, yang berarti bahwa jumlah produk cacat dan jumlah produksi beton saling berkorelasi (terdapat hubungan) yang linier yaitu bahwa semakin banyak jumlah produksi beton yang dihasilkan, maka semakin banyak pula jumlah produksi yang mengalami kerusakan

Setelah proporsi keseluruhan dari setiap cacat diketahui, cacat tersebut kemudian dapat diklasifikasi ulang berdasarkan mana yang paling dominan. Pada tabel 3 memperlihatkan prioritas kontrol kualitas terbaik berdasarkan kelemahan yang paling dominan.

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat	Persentase (%)	kumulatif	Prioritas
1	Keropos	681	43,3%	43,3%	1
2	Gumpil	312	19,9%	63,2%	2
3	Retak	196	12,5%	75,7%	3
4	Bug Hole	132	8,4%	84,1%	4
5	Susut	93	5,9%	90,0%	5
6	Gumpal	85	5,4%	95,4%	6
7	Lainnya	72	4,6%	100,0%	7
Total		1571	100		

Table 3. Prioritas pengendalian kualitas

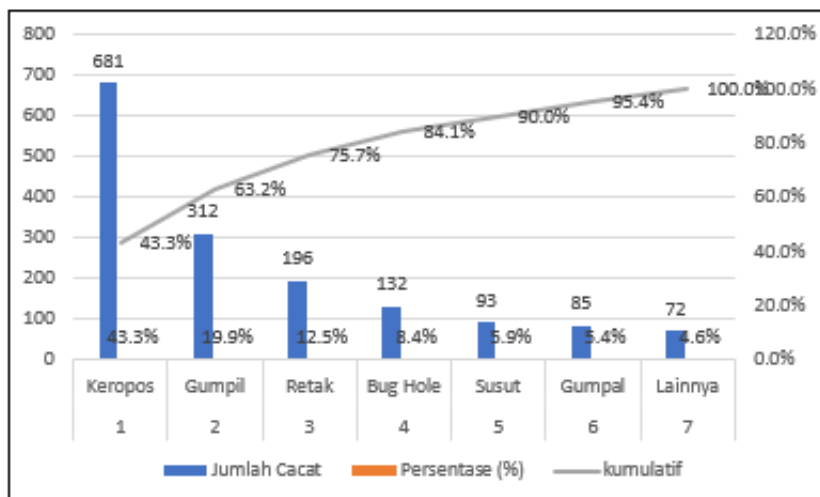


Figure 6. Diagram Pencar antara Jumlah Produksi

Dari hasil data pada gambar 5 dapat disimpulkan bahwa jenis cacat keropos dengan persentase 43,3% merupakan cacat yang paling tinggi dalam prioritas pengendalian kualitas, kemudian jenis cacat gumpil dengan persentase 19,9%, jenis cacat retak dengan persentase 12,5%, jenis cacat *Bug hole* dengan persentase 8,4%, jenis cacat susut dengan persentase 5,9%. jenis cacat gumpal dengan persentase 5,4% jenis cacat lainnya dengan persentase 4,6% merupakan cacat yang paling rendah dalam pengendalian kualitas.

6. Diagram Kontrol (*Control Chart*)

Diagram kontrol dipakai guna membantu mengetahui terdapatnya distorsi dengan cara menentukan batas-batas kontrol yaitu *UCL*, *CL*, dan *LCL*. Diagram kontrol ini juga digunakan untuk mengetahui apakah rata-rata cacat produk yang dihasilkan masih dalam batas yang disyaratkan. Pada gambar 6 merupakan diagram kontrol proporsi (*p*).

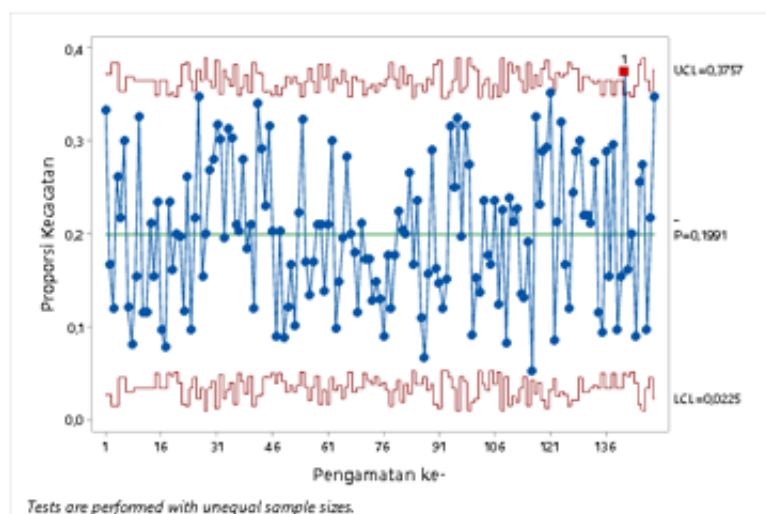


Figure 7. Diagram Kontrol Proporsi (*p*)

Berdasarkan gambar 6 dapat dilihat bahwa diagram kontrol *p* yang terbentuk memiliki nilai garis tengah sebesar 0,1991 dan batas kontrol atas maupun bawah yang berbeda-beda setiap pengamatan. Berdasarkan peta kendali tersebut, terdapat 1 titik yang berada diluar batas kendali (*out of control*), yaitu pengamatan ke-141 berada diluar batas kendali atas (*UCL*). Sehingga dapat dikatakan bahwa proses produksi beton tipe di PT Intidi Betton Jatim pada bulan Agustus 2022 hingga Januari 2023 belum terkendali secara statistik.

Untuk mengatasi masalah tersebut, dilakukan penghapusan titik yang keluar dari batas kendali dengan memilih titik yang paling jauh dari batas kendali. Dikarenakan terdapat hanya 1 titik yang keluar dari batas kendali yaitu titik ke-141, maka dilakukan penghapusan titik tersebut. Yaitu pengamatan ke-141 yang memiliki nilai proporsi cacat (*p*) sebesar 0,375, *UCL* sebesar 0,34993 dan *LCL* sebesar 0,04996.

Pada gambar 7 merupakan diagram kontrol *p* setelah dilakukan penghapusan titik pengamatan ke-141(interasi 1).

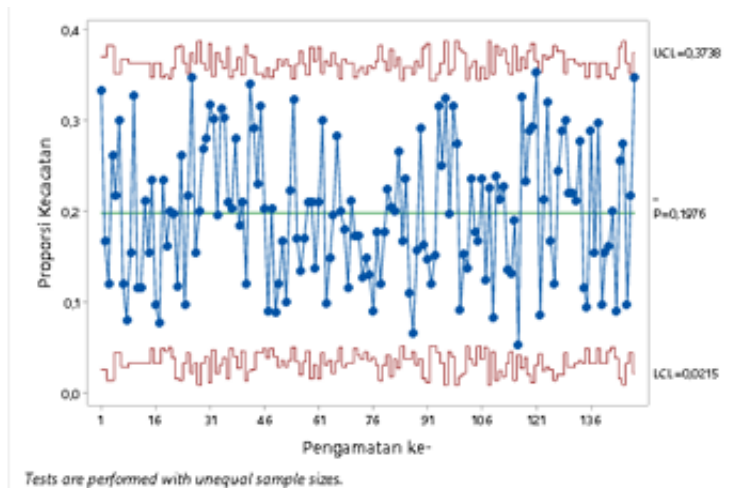


Figure 8. Diagram Kontrol Proporsi (p) (Iterasi 1)

Berdasarkan gambar 7 sudah tidak terdapat titik yang keluar dari batas kendali. Hal tersebut menunjukkan bahwa proses produksi beton di PT Intidi Betton Jatim pada bulan Agustus 2022 hingga Januari 2023 dengan mempertoleh rata-rata proporsi cacat 0,1976 yang digunakan untuk memonitor proporsi kecacatan pada bulan-bulan berikutnya agar proses tetap terkendali secara statistik.

7. Diagram Sebab Akibat (Diagram *fishbone*)

Setelah diketahui faktor yang paling mendominasi atas terjadinya kecacatan pada produk dengan menggunakan

peta kendali maka dilakukan analisis penyebab atas terjadinya kecacatan pada produk dengan menggunakan diagram sebab akibat (diagram *fishbone*) dapat dilihat pada gambar 8.



Figure 9. Diagram Sebab Akibat (Diagram Fishbone) pada Jenis Cacat Keropos

Keropos disebabkan oleh 6 faktor yang berpengaruh meliputi:

a. Mesin

Permasalahan yang disebabkan oleh mesin karena masih belum optimalnya kegiatan perawatan mesin sehingga mesin sering mengalami kerusakan yang dapat mengakibatkan kecacatan keropos aspek yang lain disebabkan keadaan mesin kotor sebelum pemakaian bahan baku yang akan dituangkan kedalam mesin yang mengakibatkan penuangan tidak sempurna disaat penuangan bahan baku tidak sempurna maka di saat beton kering tidak mengalami pengeringan secara maksimal tak hanya itu perubahan settingan dan komponen cepat rusak juga mempengaruhi karena pada saat komponen cepat rusak dan mesin masih tetap digunakan kemungkinan besar akan mengalami kebocoran dan mengakibatkan kecacatan kropsos itu terjadi di saat beton kering.

b. Metode

Setingan besi yang tidak benar membuat kualitas beton itu sendiri menjadi tidak bagus karena kuat dan tidaknya beton lebih banyak dipengaruhi oleh setingan besi (tulangan). Pemadatan yang kurang sempurna juga sangat mempengaruhi kualitas beton karena disaat pemadatan tidak sempurna beton akan kering tidak merata. Masalah lain disebabkan oleh kurangnya instruksi kerja yang harus diikuti oleh operator selama kegiatan inspeksi di seluruh produksi. Akibatnya, jika muncul kesalahan pada parameter proses yang dapat mengakibatkan cacat produk, operator tidak dapat segera mendeteksi kesalahan tersebut untuk tindakan perbaikan. Karena cara komunikasi hanya satu, koordinasi kerja masih kurang baik, dan pegawai hanya mengikuti perintah atasan, masih kurangnya kepedulian dan tanggung jawab untuk meningkatkan standar

c. Material

Penggunaan material kawat las yang tidak sesuai dengan material yang akan dilas dapat menimbulkan permasalahan, dan pemilihan material kawat las yang tidak memenuhi persyaratan material dapat mengakibatkan hasil las yang kurang baik dan sambungan yang kurang kuat untuk lolos uji. persyaratan. Kawat las yang terlalu kotor juga akan mengakibatkan pengelasan tidak sesuai standar. Aspek yang lain disebabkan karena kualitas bahan baku yang tidak sesuai standar sehingga menimbulkan berbagai kecacatan yang mengakibatkan beton memiliki kualitas yang kurang bagus.

d. Manusia

Kesalahan operator dapat menyebabkan masalah pada fungsi mesin yang dapat mengakibatkan kesalahan proses atau produk cacat karena operator tidak memeriksa dan menyetel mesin secara menyeluruh dan cukup hati-hati. Beberapa operator baru masih kekurangan pengalaman kerja yang memadai dan kapasitas distribusi yang merata, yang mengakibatkan kurangnya pemahaman mereka tentang sistem pengoperasian alat berat. Saat menjalankan mesin, tingkat kelelahan operator yang parah dapat mengganggu kemampuan mereka untuk fokus, dan saat mereka berada di bawah tekanan fisik, kelelahan dapat berdampak pada seberapa sering mereka melakukan kesalahan.

e. Pengukuran

Permasalahan yang disebabkan karena pengukuran bahan baku seperti besi tulangan kurang benar mengakibatkan cepatnya kecacatan beton itu terjadi karena kuat tekan beton banyak di pengaruhi oleh kualitas besi itu sendiri.

f. Lingkungan

Ketahanan fisik dapat memengaruhi kemungkinan kesalahan. Masalah yang ditimbulkan oleh suhu udara yang tidak stabil atau terlalu panas dapat mengakibatkan kelelahan yang berlebihan saat menjalankan peralatan. Aspek lain yang disebabkan area lingkungan kerja banyak debu dan area kerja tidak tertata mengakibatkan kurang nyamannya para pekerja yang akan menurunkan semangat kerja dan konsentrasi dalam bekerja.

B. Root Cause Analysis (RCA)

Hasil analisis diagram sebab akibat untuk mengidentifikasi variabel penyebab, dilanjutkan dengan analisis yang lebih menyeluruh untuk mengidentifikasi langkah-langkah perbaikan dan membuat solusi untuk menurunkan tingkat kecacatan dengan metode 5W+1H pada tabel 4:

Faktor	What	Who	Where		When	Why		How
Manusia	Pekerja kurang teliti	Operator	Area produksi		Proses pengelasan	Kurangnya pelatihan		Memberikan teguran dan arahan dan memberikan pelatihan kerja. (Workshop)[12]
	Kelelahan berlebihan	Operator	Area produksi		Produksi beton	Kurangnya Jam istirahat		Mendisiplinkan waktu masuk kerja dan istirahat kerja.[13]
	Motivasi kerja rendah	Operator	Area produksi		Produksi beton	Tidak ada pelatihan kerja		Mengadakan pelatihan secara rutin (workshop) untuk operator lama dan baru. [14]
	Mesin	Kondisi cetakan kotor	Bagian pemeliharaan	Area produksi		Produksi beton	Kurangnya perawatan	Memberikan arahan dan aturan tegas agar

							selalu me mbersikan mesin yang sudah terpakai. [14]		
	Komponen cepat rusak	Bagian pe meliharaa an	Area produksi		Produksi beton	Kurangnya perawatan		Memperha tikan komponen setiap selesai pakai.	
	Kurang perawatan	Bagian pe meliharaa an	Area produksi		Produksi beton	Belum ada standar yang di tetapkan		Menetap kan standar pemeliha raan. [13]	
	Metode	Penyeting an besi kurang benar	Mgr. Produksi	Area produksi		Produksi beton	Kurangnya ketelitian pekerja		
		Inspeksi dalam proses kurang benar	Mgr. Produksi	Area produksi		Produksi beton	Kurangnya ketelitian		
		Pemadata n tidak sempurna	Mgr. Produksi	Area produksi		Produksi beton	Keterbatasan mesin		
		Material	Parameter kawat las kurang cocok	Operator	Area produksi		Proses pe ngelasan	Pengapian kawat las cukup susah	
			Alat las masih kotor	operator	Area produksi		Proses pe ngelasan	Kurangny a perawatan	
			Bahan baku tidak standart	Mgr. Produksi	Area produksi		Produksi beton	Kurang teliti dalam memilih bahan baku	
			Lingkunga n	Area kerja tidak tertata	Mgr. Produksi	Area produksi		Produksi beton	
				Area kerja banyak debu	Mgr. Produksi	Area produksi		Produksi beton	
				Suhu tidak stabil	Mgr. Produksi	Area produksi		Produksi beton	
			Pengukura n	Lalai dalam mengukur bahan baku	operator	Area produksi		Proses pe ngelasan	Kurangnya pelatihan dan ketelitian

							produksi [14]
--	--	--	--	--	--	--	------------------

Table 4. *Analisa 5 + 1H produk cacat*

Upaya tindakan perbaikan untuk mengurangi kesalahan dari 6 faktor adalah:

1. Manusia

Memberikan budaya disiplin tenaga kerja untuk melaksanakan tahapan proses kerja, mempertahankan sikap kerja operator dengan konsentrasi dan perhatian yang tetap, Untuk mempertahankan tingkat fleksibilitas dalam pembagian tugas dan tanggung jawab pekerjaan untuk pekerja yang baru maupun yang lama. Memberikan pelatihan yang sama untuk operator berpengalaman maupun yang belum berpengalaman agar memiliki tingkat kompetensi yang sama.

2. Mesin

Memastikan perawatan mesin dilakukan dengan benar dan tepat waktu akan memastikan mesin dapat terus berfungsi normal. beberapa komponen mesin diatur dengan tepat sesuai rencana agar mesin dapat berjalan terus menerus tanpa mengalami kendala.

3. Metode

Tetapkan parameter pengaturan yang konsisten yang berfungsi sebagai panduan operator saat mengoperasikan mesin untuk memastikan kualitas konsistensi produk. Untuk mendorong rasa peduli dan kesadaran akan kualitas. Sertakan instruksi kerja inspeksi dalam proses yang dilakukan operator. Hal ini akan mendorong mereka untuk secara konsisten melakukan kegiatan pemeriksaan mutu terhadap produk yang telah diproduksi.

4. Material

Memilih bahan kawat las yang tepat berdasarkan persyaratan bahan baku untuk menghasilkan sambungan proses las yang kuat dan berkualitas tinggi. Memeriksa kembali setiap pembelian bahan baku.

5. Lingkungan

Membuat area indoor agar proses pengeringan beton selalu berjalan stabil dan membuat para pekerja menjadi nyaman dan tidak mengganggu konsentrasi. Merancang dan mengatur peralatan dan fasilitas untuk proses tata letak yang sesuai. Meminimalkan jarak antar tempat kerja agar dapat mempermudah pemindahan material. Merancang peralatan kerja ergonomis yang berfungsi menjaga proses produksi yang efektif yang dapat digunakan untuk menunjang proses produksi dengan baik dan memberikan rasa nyaman bagi operator sehingga mengurangi tingkat kelelahan yang berlebihan.

6. Pengukuran

Dilakukan dengan langkah yaitu lebih sering memberikan pelatihan kerja (*workshop*) dan arahan saat proses produksi

KESIMPULAN

Pada pembahasan mengenai analisa tingkat kualitas produk pada bab-bab sebelumnya didapatkan kesimpulanyaitu terdapat 7 jenis kategori cacat pada beton. Jenis cacat terbanyak adalah pada jenis cacat keropos sebanyak 681 cacat, sedangkan jenis cacat terendah yaitu jenis cacat lainnya sebanyak 72 kecacatan. Dari hasil diagram kontrol proporsi (*p*) terdapat titik pengamatan yang keluar dari batas kendali, sehingga proses produksi pada beton tidak terkendali secara statistik. Kemudian dilakukan proses evaluasi pada iterasi 1 dan terkendali secara statistik dengan nilai rata-rata proporsi kecacatan beton sebesar 0,1976. Rata-rata proporsi cacat sebesar 0,1976 tersebut dapat digunakan sebagai nilai standard untuk memonitor proses kecacatan di bulan-bulan berikutnya agar tetap terkendali secara statistik.

Jenis cacat yang paling dominan pada beton disebabkan karena keropos. Faktor manusia dan mesin adalah faktor utama penyebab keropos pada beton. Seperti proses perubahan penyetingan, para pekerja kurang teliti, komponen cepat rusak, mesin kurang perawatan, kelelahan berlebihan. Cara perbaikan yang dilakukan yaitu memberikan pelatihan khusus kepada semua operator, memberikan jadwal perawatan pada mesin, dan mengganti komponen ketika mesin sudah digunakan

Adapun kekurangan pada penelitian ini yaitu hanya berfokus pada kecacatan beton type G5. SP. 100. 100. 120. 10 MF. Untuk penelitian kedepannya diharapkan dapat melakukan penelitian pada semua type beton yang ada

perusahaan.

References

1. Ratnadi and E. Suprianto, "Pengendalian Kualitas Produk Menggunakan Alat Bantu Statistik (Seven Tools) Dalam Upaya Menekan Tingkat Kerusakan Produk," *J. Performa*, vol. 6, no. 2, pp. 12, 2019.
2. S. Suharyanto, "Analisis Pengendalian Kualitas Produk Waring Dengan Metode Seven Tools Di Cv. Kas Sumedang," *Tedc*, vol. 16, no. 1, pp. 37-49, 2022.
3. R. A. D. Frestes, "Analisis Penyebab Kerusakan Transformator Menggunakan Metode Rca (Fishbone Diagram And 5-Why Analysis) Di Pt. Pln (Persero) Kantor Pelayanan Kiandarat," *Arika*, vol. 16, no. 2, pp. 119, 2022.
4. A. Merjani and I. Kamil, "Penerapan Metode Seven Tools Dan Pdca (Plan Do Check Action) Untuk Mengurangi Cacat Pengelasan Pipa," *Profis*, vol. 9, no. 1, pp. 126, 2021.
5. S. Fatimah and H. C. Wahyuni, "Product Quality Control Using Six Sigma Methods and Seven Tools in the PDL Shoes Industry," *Tibuna*, vol. 06, no. 01, pp. 18, 2023.
6. E. Haryanto and I. Novalis, "Analisis Pengendalian Kualitas Produk Bos Rotor Pada Proses Mesin Cnc Lathe Dengan Metode Seven Tools," *Jt*, vol. 8, no. 1, pp. 70-75, 2019.
7. F. Astuti, W. Wahyudin, and F. N. Azizah, "Perancangan Ulang Tata Letak Area Kerja untuk Meminimasi Waktu dan Jarak Aliran Proses Produksi," *Performa*, vol. 21, no. 1, pp. 25, 2022.
8. M. R. Rosyidi, N. Izzah, and T. K. Najahi, "Seven Tools untuk Menurunkan Kecacatan pada Produk Kopi," *J. Optim.*, vol. 6, no. 2, pp. 142-155, 2020.
9. K. Damayant, M. Fajri, and N. Adriana, "Pengendalian Kualitas Di Mabel PT. Jaya Abadi Dengan Menggunakan Metode Seven Tools," *Baiet*, vol. 3, no. 1, pp. 4, 2022.
10. I. K. Sari and W. Sulistiyowati, "Redesign Alat Filter Debu Pada Industri Kecil Menengah (IKM) Dengan Mengintegrasikan Reverse Engineering Dan Root Cause Analysis (RCA)," *Intech*, vol. 3, no. 1, pp. 19, 2019.
11. Somadi, B. S. Priambodo, and P. R. Okarini, "Evaluasi Kerusakan Barang Dalam Proses Pengiriman Dengan Menggunakan Metode Seven Tools," *Intech*, vol. 6, no. 1, pp. 3, 2020.
12. Suhadak and T. Sukmono, "Peningkatan Mutu Produk Dengan Pengendalian Kualitas Produksi," *Prozima*, vol. 4, no. 2, pp. 48, 2020.
13. Casban and A. P. Dewi, "Upaya Menurunkan Tingkat Cacat pada Pipa Baja dengan Analisis Diagram Sebab Akibat dan Metode 5W+1H," *Baiet*, vol. 2, no. 1, pp. 6-10, 2019.
14. T. Windarti, "Pengendalian Kualitas Untuk Meminimasi Produk Cacat Pada Proses Produksi Besi Beton," *Jati*, vol. 9, no. 3, pp. 176, 2019.
15. Y. Hardiana and N. Suarni, "Kesalahan Umum Dalam Pekerjaan Beton," 2016.