

Afila

by 1 1

Submission date: 24-Jun-2024 02:54PM (UTC+0530)

Submission ID: 2406615362

File name: POPULER_-_Afila.docx (1.91M)

Word count: 3452

Character count: 20293



Peran Kualitas Bahan Baku dan Kualitas Produk dalam Proses Produksi di PT Adi Satria Abadi

Rofina Afila*

Universitas Widya Mataram

Kristiana Sri Utami

Universitas Widya Mataram

Alamat: KT III/237, Jalan Dalem Mangkubumen, Kadipaten, Kecamatan Kraton, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta 55132

*Korespondensi penulis: rovinaavila202@gmail.com

Abstract. Increasing the results of high quality products is one of the main objectives of production process activities carried out in a manufacturing company. This research aims to determine the production process at PT Adi Satria Abadi. This research uses library research, also known as a literature review, while the data analysis technique uses qualitative descriptive techniques. This technique aims to analyze a problem that occurs in a study, namely PT. Adi Satria Abadi. The results of this research explain that the quality of raw materials and product quality is very important in the production process.

Keywords: raw material quality, production quality, production process, production results, Adi Satria Abadi

Abstrak. Meningkatkan hasil produk yang berkualitas tinggi menjadi salah satu tujuan utama dari kegiatan proses produksi yang dilakukan pada suatu perusahaan manufaktur. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui proses produksi di PT Adi Satria Abadi. Penelitian ini menggunakan studi kepustakaan, juga dikenal sebagai tinjauan literatur, sedangkan teknik analisis data dengan teknik deskriptif kualitatif. Teknik ini bertujuan untuk menganalisis suatu permasalahan yang terjadi dalam suatu penelitian yakni PT. Adi Satria Abadi. Hasil penelitian ini menjelaskan bahwa kualitas bahan baku dan kualitas produk sangat penting dalam proses produksi.

Kata Kunci: kualitas bahan baku, kualitas produksi, proses produksi, hasil produksi, Adi Satria Abadi

LATAR BELAKANG

Di era globalisasi ini, zaman persaingan industri semakin ketat, baik industri manufaktur maupun industri jasa perlu mengembangkan kualitas prosesnya. Semua perusahaan bersaing untuk memperebutkan pangsa pasar. Salah satu tujuan perusahaan adalah untuk meningkatkan proses manufaktur serta kualitas produk yang dihasilkannya. Produk yang memiliki kualitas bagus dengan harga yang murah dapat

2 menarik perhatian para konsumen, sehingga akan menimbulkan loyalitas konsumen terhadap barang yang memiliki kualitas bagus dengan harga yang murah dan konsumen akan terus mengonsumsi barang tersebut (Aulawi & Maulana, 2020).

Karena konsumen sangat memperhatikan kualitas suatu produk, oleh sebab itu setiap industri manufaktur memberikan yang terbaik bagi konsumennya untuk bisa tetap eksis atau dapat bersaing menjadi suatu industri yang memiliki kualitas baik dalam semua aspek, mulai dari segi kualitas produk bahkan kuantitas produk yang akan menjadi output dari proses produksi yang dilakukan oleh suatu perusahaan industri manufaktur. Hal ini yang menjadi penyebab bahwa persaingan suatu produk yang dihasilkan semakin ketat, bukan lagi persaingan internal saja tetapi juga persaingan universal. Oleh karena itu, agar memperoleh produk yang memiliki kualitas baik dan mampu bersaing, tentunya disaat melakukan kegiatan proses produksinya suatu perusahaan harus memperhatikan secara benar dan konsisten pada standar kerja. Semua perusahaan yang menggunakan kualitas sebagai sistem utama, mereka akan unggul dalam mendominasi pasar. Tidak semua perusahaan dapat mencapai nilai kualitas yang tinggi dan perusahaan mengalami kesulitan dalam mempertahankannya.

3 Pada perusahaan industri, ketersediaan bahan baku merupakan bagian penting yang sangat diperlukan dalam proses produksi. Bahan bakumerupakan bahan mentah yang belum diolah dan akan diolah menjadi barang jadi sebagai hasil utama dari perusahaan yang bersangkutan. Dalam hal pengadaan bahan baku, keberhasilan perusahaan tergantung dari upaya untuk mencari dan memilih bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi dengan teliti. Oleh karena itu, adanya bahan baku yang berkualitas baik dan terhindar dari cacat akan memberikan kualitas produk yang baik pula. Proses menciptakan produk yang berkualitas tinggi tidak terlepasnya dari adanya proses produksi yang baik dan tepat. Proses produksi tersebut tidak hanya sebatas proses mengubah input menjadi output, tetapi juga proses menemukan suatu cara untuk memproduksi produk yang memenuhi persyaratan dari pelanggan dan spesifikasi produk yang ada dalam batasan biaya yang ada dan batasan manajerial lainnya.

PT. Adi Satria Abadi atau yang lebih dikenal dengan sebutan PT.ASA adalah salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri perkulitan. Perusahaan ini didirikan pada tanggal 26 Juli 1994 oleh Bp. Subiyono, B.Sc, Bp. Diyono Hening Sasmito, B,Sc dan Ibu M. Difalik Tantowiyah. Dalam usia yang masih tergolong

muda, dengan berbekal tekad dan semangat serta pengalaman bertahun-tahun dalam bidang pengelolaan kulit maka sekarang PT. Adi Satria Abadi bisa menjadi Perusahaan yang diperhitungkan di kancah industri perkulitan di dunia. Terbukti dengan kapasitas, produksi dan pemasaran yang terus meningkat.

KAJIAN TEORITIS

Menurut Stevenson dan Chuong (2014) bahan baku adalah sesuatu yang digunakan untuk membuat barang jadi, bahan pasti menempel menjadi satu dengan barang jadi. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas maka diperlukan kualitas bahan baku yang bagus pula. Ada beberapa faktor yang mempengaruhi kualitas bahan baku, sebagai berikut:

1. Pasokan dan ketersediaan

Bahan baku dipengaruhi oleh pasokan, dan juga ketersediaan sangat penting untuk menghasilkan produk yang berkualitas.

2. Kemurniaan

Sebagian bahan baku dinilai berdasarkan kemurniaanya.

3. Keamanan persediaan

Ketersediaan bahan baku sangat berpengaruh pada proses produksi, karena adanya pengamanan persediaan otomatis akan memberikan keamanan juga dalam hal produksi. Maka dari itu, perusahaan memiliki persediaan pengamanan yang baik agar ketersediaan produk terjamin.

4. Waktu Tunggu Pemesanan

Waktu tunggu pemesanan atau yang disebut load time harus benar-benar diperhatikan, karena jika hal ini terabaikan dapat menyebabkan kekurangan pada bahan tersebut.

Menurut Edi Arsawan (2021), proses produksi adalah metode, cara, dan teknik untuk menciptakan atau menambahkan kegunaan suatu barang atau jasa dengan memanfaatkan berbagai sumber daya yang ada. Proses produksi juga bisa diartikan sebagai proses perubahan bentuk faktor produksi. Menurut Runtunuwu & Oroh (2019), kualitas produk adalah sebuah kemampuan dari suatu produk dalam rangka melaksanakan sebuah fungsi yang meliputi kehandalan, daya tahan, kemudahan operasi, ketepatan, kebaikan dari produk, ataupun sebuah atribut bernilai lainnya.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Jenis Penelitian ini menggunakan studi kepustakaan, juga dikenal sebagai tinjauan literatur . Kajian kepustakaan adalah penelitian teoritis tentang norma, nilai, dan budaya yang berubah seiring kemajuan atau situasi sosial yang diteliti (Sugiono, 2019).

Sumber Data

Data penelitian ini berasal dari sumber data sekunder yang diperoleh dari penelitian sebelumnya, seperti dokumen atau sumber data lain. Sumber data sekunder dapat diperoleh dari berbagai sumber seperti ulasan literatur, penelitian terdahulu, jurnal, dan pustaka.

Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan teknik pengumpulan data secara dokumentasi. Dokumentasi merupakan salah satu metode pengumpulan data kualitatif dengan menganalisis dokumen yang dibuat oleh peneliti dengan subjek sendiri mengenai subjek yang diteliti.

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dalam penelitian ini menggunakan teknik analisis isi. Analisis isi digunakan untuk memperoleh informasi yang valid atau data yang mendukung terkait dengan objek penelitian sehingga dapat diteliti ulang berdasarkan konteksnya.

HASIL DAN PEMBAHASAAN

PT. Adi Satria Abadi merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi sarung tangan khususnya sarung tangan golf dengan jumlah pekerja 292 orang. Bahan dasar yang digunakan adalah kulit binatang, yaitu domba dan kambing. Perusahaan memproduksi sarung tangan golf sesuai dengan pesanan (*make to order*) dari konsumen yang kebanyakan dari luar Indonesia. Melihat dari jenis produksinya yaitu *make to order*, maka dapat disimpulkan bahwa variasi produk yang diproduksi menyesuaikan dengan pesanan konsumen. Tata letak fasilitas yang digunakan adalah *process layout* dan urutan pengerjaan pesanan disesuaikan dengan pesanan datang terlebih dahulu (*first come first serve*).

Bahan Baku & Bahan Pendamping

a. Bahan Baku Kulit

Bahan baku berupa kulit mentah yang sudah diolah menjadi pickle & wet blue. Bahan tersebut didapatkan dari daerah-daerah di Indonesia (local) dan import dari luar negeri.

Dari dalam negeri (Indonesia) diantaranya :

1. Lumajang
2. Sidoharjo
3. Cianjur
4. Wonogiri
5. Kediri
6. Jombang
7. Rembang

Sedangkan impor dari luar negeri, diantaranya:

1. Uganda
2. Kenya
3. Arab Saudi
4. Zaman
5. Etheopia
6. Sudan
7. Mali

b. Untuk Obat-Obatan

Bahan pendamping berupa obat-obatan untuk proses penyamakan & pewarnaan kulit. Bahan pendamping di peroleh dari perusahaan yang ada di Indonesia maupun import dari luar negeri. Dari dalam negeri (Indonesia) diantaranya :

1. Jakarta
2. Tangerang
3. Semarang
4. Surabaya
5. Yogyakarta

Sedangkan impor dari luar negeri diantaranya:

1. Jerman
2. Jepang

3. Spanyol
4. China

1 **Kegiatan Produksi**

Seleksi pickle



Kulit pickle kambing dan domba tanpa bulu dalam keadaan asam. Siapkan piket yang akan diseleksi di meja yang telah disediakan. Siapkan jagrak kayu untuk tempat hasil seleksi piket. Pastikan data piket sudah tercatat lengkap di buku catatan piket. Pastikan cahaya yang ada di lingkungan tersebut cukup untuk melakukan seleksi dengan baik. Lakukan seleksi secara visual piket tiap lembar. Pisahkan menurut kualitas sbb :

- a. KWT I-IV : cacat maksimal 10-20%
- b. KWT V : cacat maksimal 30%
- c. KWT VI : cacat maksimal 50%
- d. KWT VII : cacat maksimal 65%
- e. KWT VIII: cacat maksimal 75%
- f. R1/R2/R3

Pisahkan menurut tebal tipisnya, yaitu:

- a. Cabreta: 0,55 mm- 0,70 mm
- b. Batting: 0,70 mm lebih

Pisahkan menurut Ukur kepala,yaitu:

- a. Kecil/ S: < 42
- b. Sedang/ L: $42 < M < 72$
- c. Besar/ L: > 72

Kesrik Pickle



Proses kresik adalah proses penipisan kulit dengan mesin untuk mengurangi daging yang masih menempel di kulit pickle. Cek bahan yang akan dikresik apakah memenuhi syarat sebagai berikut:

1. Cek kandungan air kurang lebih 10%
2. Tidak ada pasir
3. Bagian leher dan kaki sudah flat/tidak ada lipatan

Kresik dilakukan dengan mesin shaving shanghook dan mesin shaving China (*watanabe*) untuk kulit-kulit kecil. Pertama kulit yang dikresik adalah bagian leher kemudian ekor.

Sasaran kresik:

1. Untuk cabretta 0,5-0,55m/m (bersih)
2. Untuk batting/garment 0,7-0,75m/m (bersih)
3. Paling penting adalah melihat kondisi kulit disesuaikan dengan permintaan pada label. Untuk cabretta 0,5-0,55m/m (bersih)
4. Untuk batting/garment 0,7-0,75 m/m (bersih)

Hasil kresik

1. Tidak boleh lorek
2. Bgajian kaki dan leher harus utuh
3. Tidak boleh lobang-lobang karena serutan kresik/lobang jarum karena pasir yang menempel
4. Pertemuan bagian leher dan ekor tidak boleh lebar
5. Tebal kanan dan kiri harus sama

Tanning



Proses tanning adalah proses mengubah kulit mentah menjadi kulit tersamak agar lebih kuat, tahan terhadap pengaruh fisik seperti tahan air, tahan panas, tahan bakteri II. Hasil Tanning yang baik:

1. Kulit tidak licin, warna wet blue cerah.
2. Tahan dalam air panas di atas 100o C.
3. Basisitas pada pH 3,8 – 4,2 dalam masa putar 6 – 8 jam dengan suhu 40 – 45o C, cek dengan cairan BCG berwarna hijau kekuningan pada seluruh penampang kulit.
4. Kulit bersih, tidak kerut, dan kuat.

Seleksi Wet Blue



Wet blue adalah kulit kambing atau domba yang disamak dengan menggunakan bahan penyamak chrome. Pastikan wet blue yang akan diseleksi sudah melalui tahapan aging. Pada prinsipnya seleksi wet blue dilakukan mengacu pada persyaratan order yang diminta dalam konfirmasi order. Perlakuan seleksi wetblue dipisah menjadi 4 kelompok, yaitu:

Sheep cabretta

Dipisahkan sesuai criteria :

- a. Warna : terang (muda) dan warna gelap (tua)
- b. Grade (ABC,D,E)

Sheep batting

Criteria hamper sama dengan sheep cabretta, tetapi dikarenakan wet blue biasanya tanpa imprapel, maka seleksi dilakukan dalam 2 tahap :

- a. Berdasarkan grade (ABC,D,E)

b. Berdasarkan ginangare dan doff (sinar nerf kulit)

Sheep upper

Seleksi upper dilakukan dengan criteria agak ringan karena upper melalui proses finishing (spray). Hal yang sangat penting diperhatikan adalah adanya lubang (hole) dan sney / sayatan (bekas pisau). Tulis / catat hasil seleksi wet blue dalam catatan hasil seleksi wet blue. Kenakan selalu alat keselamatan dan kesehatan kerja yang telah disediakan di bagian tersebut

Goat batting

Kriteria untuk seleksi kelompok jenis kulit ini adalah 2 tahap :

- a. Wet blue dari pickle kwalitet I-IV, V tebal à baik (sasaran ABC) atau jelek
- b. Reseleksi jelek à baik (sasaran ABC), jelek (sasaran D/E)

Shaving



Proses Shaving adalah proses penipisan kulit dengan mesin untuk mendapatkan ketebalan yang di inginkan. Seleksi bahan menjadi tiga bagian.

1. Tebal
2. Sedang
3. Tipis

Shaving dari Bagian leher, lalu ekor dengan memakai mesin yang lain (selesaikan leher dulu baru ekor). Cek ketebalan harus sesuai dengan permintaan, selisih jangan terlalu jauh, maks $\frac{1}{2}$ antara pinggir dan tengah. Hasil shaving harus halus, tidak lorek, dan ketebalan rata – rata bagus.

Trimming



Trimming adalah proses merapikan bagian kulit dengan cara menggantung bagian-bagian kulit yang belum rapi, serta membentuk kulit agar menjadi bentuk yang profesional.

Memotong kulit sesuai standar, yaitu :

1. Memotong bagian tepi yang masih berserabut
2. Usahakan bentuk kaki dan leher masih kelihatan
3. Memotong kulit tidak terlalu banyak
4. Bagian ekor dipotong rata
5. Bagian tengah yang berlubang dirapikan dengan cara dipotong melingkar
6. Bagian tepi yang sobek lancip dipotong oval/ tumpul agar saat ditoggle kulit tidak sobek

Buffing



Proses buffing basah adalah proses penipisan kulit dengan menggunakan mesin buffing memakai kertas amplas.

Suede

Buffing I memakai amplas 240 Kulit harus dalam keadaan basah (habis jendol kersik dan shaving daging kulit masuk drum plastic disemprot dengan air). Tingkat basah yaitu kulit jika di buffing tidak menyusut.

Buffing II memakai amplas 400/600 Buffing I (pertama) jika sudah selesai masuk drum plastik disemprot air. Kalau sudah kebasahan sudah merats baru dilakukan Buffing II.

Sortasi/seleksi

Sortasi/seleksi hasil buffing II (kedua) memakai air yang mengalir agar buffing yang masih kurang kelihatan (untuk ulang buffing).

Chamoiz

Cara Buffing chamoiz mempunyai prinsip sama dengan suede. Chamoiz hanya sekali buffing (400) dengan persyaratan yaitu shaving daging kulit harus betul-betul bersih dan halus.

Upper

Buffing Upper tidak perlu halus seperti suede/chamois (supaya kulit kuat). Buffing hanya sisa daging yang tidak kena shaving dengan memakai amplas bekas (agar tidak tajam). Buffing kondisi kulit harus tetap setengah basah

Rettan – dyeing

Proses Ret-dye adalah proses pewarnaan kulit sesuai yang di inginkan.

Tahapan :

1. Retaning
2. Dyeing
3. Fatuqudring
4. Cek bongkar
5. Evaluasi
6. Pembongkaran

Enzine



Proses enzine adalah proses bertujuan mengurangi kadar air dalam kulit

Tahapan :

1. Masukkan ke dalam mesin enzine dengan diatur yang rapi – memanjang dan seimbang dalam mesin itu sehingga kalau mesin dijalankan tidak bergoyang.

2. Jalankan mesin dengan menekan tombol on / off, biarkan mesin berputar sampai kadar air kulit berkurang dan menjadi +/- 10%.

Setter



Proses setter adalah proses untuk mengurangi kadar air dalam kulit dan melebarkan permukaan kulit.

Tahapan :

1. Letakkan kulit yang telah di enzin pada meja sebelah kanan setter.
2. Atur tekanan / jarak pisau dengan rol agar mendapat hasil yang maksimal (pisau mengenai kulit)
3. Letakkan kulit pada rol karet dengan posisi membujur.
4. Posisi leher disebelah kiri dan nerf dibawah untuk kulit domba, dan nerf di atas untuk kulit kambing.
5. Masukkan rol dan putar 2 kali ke depan dan 2 kali ke belakang atau sesuai kebutuhan.
6. Keluarkan rol dan balik posisi leher di kanan.
7. Keluarkan rol dan ambil kulit letakkan pada meja atau kuda-kuda agar tidak melipat.

Hunging



Proses hunging adalah proses mengeringkan kulit dengan cara digantung pada kayu diruangan tidak terkena sinar matahari langsung.

Tahapan :

1. Tancapkan kulit bagian kaki belakang pada paku.
2. Kulit yang ditancap di paku jarak 0.5 cm dari tepi.
3. Usahakan pada posisi lurus tidak melipat.
4. Cabut kulit yang telah kering (kadar air 0%) dari paku dan letakkan pada kotak sebelum kulit di milling.

Milling



Proses milling adalah proses kulit dimasukkan ke dalam drum dalam keadaan kering tanpa air, di dalam drum diberi beberapa bola karet untuk membenturkan tumpukan kulit supaya menjadi lemas selama 5 – 10 jam tergantung kondisi kulit.

Tahapan :

1. Masukkan kulit pada drum milling yang telah dibersihkan.
2. Masukkan bola milling pada drum sesuai kebutuhan.
3. Untuk kulit suede & garment/dress finish tanpa bola.
4. Tutup pintu dan putar drum milling.
5. Untuk cabretta atau batting domba kurang lebih 6 jam.
6. Untk batting kambing kurang lebih 10 jam.
7. Untuk suede dan chamois 2-6 jam di cek bulunya setiap jam, semuanya disesuaikan dengan kondisi kelemasan kulit.
8. Keluarkan kulit dari drum milling bila kulit sudah lemas.

1 Stacking



Proses stacking adalah proses pelemasan kulit dengan mesin stacking untuk mengurangi lipatan kulit.

Tahapan :

1. Pastikan kulit bagian tepi – tengah harus kena pisau stacking, arahkan kulit yang di stacking supaya lemas dan melebar.
2. Kapasitas mesin stacking untuk kulit cabreta 80 – 100pcs/jam, batting 70 – 90pcs/jam.

Polish



Proses polish adalah proses yang dilakukan untuk membuat kulit lebih rata dan halus bagian grainnya.

Tahapan polish yang baik :

1. Kulit bagian tepi/tengah harus kena fill.
2. Arahkan polish dengan cara melebar.
3. Kapasitas polish cabretta 80-100/jam, polish batting 75-90/jam.
4. Bersihkan mesin dan lingkungan kerja setelah selesai/jam pulang.

Padding & Spray



Padding adalah proses pengecatan dasar kulit finish untuk menutup cacat atau kutu. Pisahkan kulit berdasarkan :

1. Warna : tua, muda
2. Kualitas :
 - a. Kutu > buff > padding
 - b. ginangare > padding

Tahapan :

1. Siapkan peralatan padding : kuas padding, obat padding, dan galar.
2. Buffing kulit yang ada kutunya dengan amplas ukuran #800 tetapi nerf jangan sampai hilang.
3. Padding kulit yang sudah di buff atau ginangare dengan alat padding sesuai petunjuk/ instruksi/ resep dari As Man produksi kering.
4. Setelah itu toggle kulit yang di padding ataupun tidak dipadding.
5. Kemudian dilanjutkan dengan fini plex/ emboss agar kulit yang rusak nerfnya menjadi halus.
6. Selanjutnya Spray dengan gun spray/ mesin spray sesuai dengan sample yang ada. Jumlah cross menyesuaikan kondisi kulit.
7. Cek hasil akhir dengan menggunakan isolasi/ lakban (lepas atau tidak).

Toggle



Proses Toggle adalah proses menggunakan mesin yang terdiri atas lembaran plat besi berlubang – lubang untuk mengaitkan toggle clip dan ruangan tempat untuk pemanasan antara 50 – 60oC. proses ini bertujuan untuk mendapatkan luas squarefeet maksimal, kulit dipotong lebih mudah, kulit tidak molor lagi, penampilannya menjadi rapid.

Hal yang harus diperhatikan :

1. Tarikan harus seimbang dan kuat.
2. Tarikan sesuai arah kaki kulit untuk mengurangi lipatan bagian tepi.
3. Bagian belakang/kepala tarikan ringan.
4. Panaskan dan kunci papan/plat menyesuaikan kondisi kulit.
5. Supaya kulit tidak molor, kulit harus diconditioning terlebih dahulu dan overnight.
6. Untuk kulit Upper bagian belakang ekor dan kepala ditarik keras.

Press Digital



Proses press digital adalah proses pembuatan motif pada nerf dengan menggunakan mesin pres yang menggunakan pemanas.

Ukur



Adalah proses mengukur luas kulit yang sudah jadi. Pada tahap ini pastikan mesin ukur dalam keadaan normal, test dengan kalibrator, Lalu lakukan pengukuran satu – persatu hingga selesai, Masukkan bagian leher lebih dahulu dengan posisi bagian daging di atas, Setelah itu hasil ukur ditempel dengan stiker pada ujung kaki sebelah belakang.

Seleksi



Proses yang bertujuan untuk memisahkan kulit jadi sesuai kualitasnya. Kulit diseleksi sesuai kualitas:

1. **AB**
 - a. Penampilan bagus
 - b. Bentuk utuh
 - c. Nerf halus kutu maksimal 5%
2. **C**
 - a. Penampilan bagus
 - b. Bentuk boleh tidak utuh (kaki terpotong, lubang)
 - c. Nerf boleh ada kutu maksimal 20%
3. **D**
 - a. Bentuk boleh tidak utuh
 - b. Boleh lubang
 - c. Nerf boleh ada kutu maksimal 40%
4. **BS**
 - a. Kualitas paling jelek, shiratra, kaku
 - b. Rapuh (proses kurang sempurna)
 - c. Kutu lebih dari 40%
5. **AFL**
 - a. Kulit tidak utuh (separuh, sebagian)

Packing Produk

Proses packing adalah proses mengemas kulit jadi sebelum dikirim kepada konsumen.



Produk PT.Adi Satria Abadi

Cabretta



Produk ini banyak digunakan untuk bahan sarung tangan golf

Batting



Produk ini banyak digunakan untuk sarung tangan olah raga.

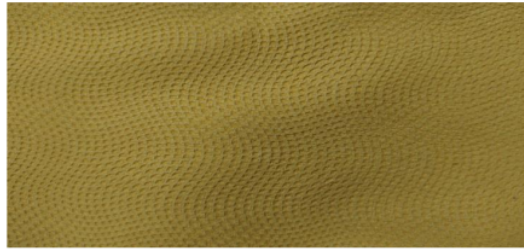
Garment



² Peran Kualitas Bahan Baku dan Kualitas Produk dalam Proses Produksi di PT Adi Satria Abadi

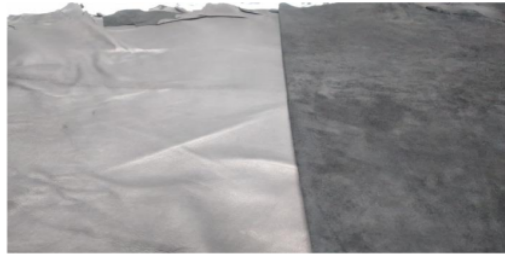
Produk ini banyak digunakan untuk fashion misalnya jaket, pakaian, tas, dompet dan lain-lain.

Digital



Produk ini banyak digunakan untuk sarung tangan kerja, variasi sarung tangan olah raga dan lain-lain.

Suede dan Nubuck



Produk Suede banyak digunakan untuk kombinasi sarung tangan dan lain-lain. Sedangkan Nubuck produk ini yang digunakan bagian atas / bagian nerf.

Chamoise



Produk ini banyak digunakan untuk alat kebersihan sejenis handuk / lap.

KESIMPULAN

³ Kualitas bahan baku tidak terhadap kualitas produk. Hal ini di jelaskan bahwa bahan baku yang dipakai oleh PT. Adi Satria Abadi akan melakukan pengujian terlebih dahulu sehingga nantinya bisa di katakan bahan tersebut berkualitas atau tidak. Proses produksi berpengaruh positif terhadap kualitas produk. Hal ini dijelaskan karena dalam suatu perusahaan yang mengolah suatu barang, tentunya memerlukan

pengawasan yang baik. Seperti memperhatikan mutu bahan baku yang digunakan serta selalu mengontrol proses pengolahan bahan baku hingga menjadi produk jadi. Dengan begitu produk yang dihasilkan dapat memenuhi standar yang telah ditetapkan sehingga konsumen akan merasa puas dengan produk yang telah dikeluarkan dari perusahaan tersebut. Kualitas bahan baku dan proses produksi berpengaruh positif terhadap kualitas produk. Hal ini dijelaskan bahwa adanya kualitas bahan baku yang baik serta proses produksi yang dilakukan secara baik juga akan mempengaruhi kualitas produk. Tetapi dalam hal ini proses produksi memiliki peranan paling penting dalam kualitas produk akhir. Karna jika melakukan kesalahan dalam prosesnya maka produk akhir akan tidak sesuai dengan yang diharapkan perusahaan.

DAFTAR REFERENSI

- Nurdiah BR. Tumanggor, (2020). Pengaruh ualitas Bahan Baku dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk Balok Jembatan pada PT. Wijaya Karya Beton,Tbk.
- Moch Kalam,Muhammad singgih, dan Rony Prabowo, (2019). Analisis peningkatan produktivitas perusahaan. *Jurnal Instituti teknologi Adhitama Surabaya*. Vol.4, no 1
- Gamal Thabroni, (2022). Kualitas produk. Oktober,12. Diakses pada 15 Juni 2024. URL: [Kualitas Produk: Pengertian, Dimensi, Indikator, Faktor & Pendekatan - serupa.id](https://www.serupa.id)
- Sella Melati,(2022). Pengertian Bahan Baku Dalam industri dan Jenis-jenis beserta contohnya. Februari,27. Diakses pada 15 Juni 2024. URL: [Pengertian Bahan Baku Dalam Industri, Jenis- jenis dan Contohnya! \(linovhr.com\)](https://linovhr.com)
- Putri Wijayanti, Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untuk Memperlancar Proses Produksi
- Wijaya,D. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan pada PT. Celebes Minapratama Bitung
- Wijayanti dan Sunrowiyati,2019, Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Guna Memperlancar Proses Produksi Dalam Memenuhi Permintaan Konsumen,2,no 2 (Desember)
- Yudo Patrio. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Meningkatkan Proses Produksi paa CV Bagas NF Interior

Afila

ORIGINALITY REPORT

24%

SIMILARITY INDEX

24%

INTERNET SOURCES

0%

PUBLICATIONS

0%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1

adisatria.com

Internet Source

18%

2

prin.or.id

Internet Source

4%

3

repository.uma.ac.id

Internet Source

1%

4

journal.unimar-amni.ac.id

Internet Source

1%

Exclude quotes On

Exclude bibliography On

Exclude matches < 5%

Afila

PAGE 1

PAGE 2

PAGE 3

PAGE 4

PAGE 5

PAGE 6

PAGE 7

PAGE 8

PAGE 9

PAGE 10

PAGE 11

PAGE 12

PAGE 13

PAGE 14

PAGE 15

PAGE 16

PAGE 17

PAGE 18

PAGE 19

PAGE 20
