

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di Rumah Kreasi maka dapat ditarik kesimpulan, yaitu:

- a. Produk kaos memiliki memiliki persentase produk cacat sebesar 20,91% sedangkan untuk produk *totebag* memiliki persentase produk cacat sebesar 14,95%.
- b. Jenis cacat terbanyak yang dimiliki oleh produk kaos yaitu cacat ukuran kaos kurang dari *size chart* (19%) dan cacat tag / label ukuran yang terpasang pada kaos salah / tidak sesuai dengan ukurannya (17,8%). Sedangkan, untuk produk *totebag* memiliki dua jenis cacat terbanyak yaitu cacat ukuran *totebag* kurang dari *size chart* (17,8%) dan kain *totebag* kotor / bernoda (13,1%).
- c. Kecacatan pada produk kaos dan *totebag* disebabkan oleh faktor manusia, mesin, metode, material dan lingkungan.
- d. Solusi perbaikan yang diimplementasikan ke dalam perusahaan antara lain:
 - i. Melakukan pengawasan kepada pekerja melalui formulir penilaian kinerja karyawan
 - ii. Memberikan peringatan untuk selalu melakukan pengecekan terhadap pola yang digambar pada kain sebelum dipotong
 - iii. Menentukan batas toleransi ukuran untuk produk *totebag* dan kaos agar tidak hanya berpatokan pada *size chart* saja dan membuat panduan ukuran produk untuk proses inspeksi akhir
 - iv. Membuat alat ukur dan instruksi kerja untuk membantu dalam proses inspeksi di akhir
 - v. Membuat instruksi kerja inspeksi dan desain *checksheet* untuk kain yang sudah dipotong
 - vi. Mengganti lampu yang cukup untuk menerangi area kerja pemotongan
 - vii. Sebelum dikirim ke proses penjahitan sebaiknya kaos dikelompokkan berdasarkan ukurannya
 - viii. Memberikan peringatan kepada pekerja untuk selalu mengecek dan memastikan kondisi area kerja benar-benar sudah dalam keadaan bersih
 - ix. Sisa kain diberi plastik pelindung

- x. Membuat instruksi kerja inspeksi dan *checksheet* untuk pengecekan kondisi material pada saat datang dari *supplier*
 - xi. Membudayakan menjaga kebersihan dengan menempelkan stiker kebersihan pada setiap departemen proses
- e. Setelah dilakukan implementasi perbaikan jumlah produk kaos cacat mengalami penurunan dengan penurunan persentase produk cacat sebesar 8,49%. Untuk jenis cacat ukuran kaos kurang dari *size chart* mengalami penurunan persentase sebesar 7%. Sedangkan untuk jenis cacat tag / label ukuran yang terpasang salah / tidak sesuai dengan ukurannya mengalami penurunan persentase sebesar 4,4%. Untuk produk *totebag* setelah dilakukan implementasi perbaikan, jumlah produk *totebag* cacat mengalami penurunan dengan penurunan persentase produk cacat sebesar 8,09%. Untuk jenis cacat ukuran *totebag* kurang dari *size chart* mengalami penurunan persentase sebesar 5,7%. Sedangkan untuk jenis cacat kain *totebag* kotor / bernoda mengalami penurunan persentase sebesar 5,4%.

6.2. Saran

Setelah dilakukan implementasi solusi perbaikan sebaiknya perusahaan melakukan evaluasi dan perbaikan secara berkelanjutan mengenai penyebab kecacatan pada produk kaos dan *totebag* dengan tujuan agar persentase produk kaos dan *totebag* cacat dapat terus mengalami penurunan. Pada penelitian selanjutnya dengan menggunakan metode *seven steps* dapat melakukan perbaikan kualitas pada produk lain seperti jaket (*hoodie, crewneck, zip hoodie, varsity, bomber* dan *vest*), *polo shirt*, kemeja, dan *stringbag* dengan tujuan melakukan evaluasi terhadap kualitas produk dengan melakukan identifikasi jenis kecacatan terbesar pada produk kemudian dilanjutkan dengan menganalisis faktor penyebab kecacatan produk dan memberikan usulan tindakan perbaikan yang sesuai serta melakukan evaluasi terhadap kualitas produk setelah dilakukan implementasi perbaikan.

DAFTAR PUSTAKA

- Besterfield, D.H., 2016, *Quality Control (Ninth Edition)*, New Jersey: Englewood Cliffs.
- Cuandara, N., Setyabudi, A., dan Herawati, A., 2018, Analisis Pengendalian Kualitas Menggunakan Metode *Seven Tools* Upaya Mengurangi *Reject* Produk Grommet, Program Studi Teknik Industri, STT Ibnu Sina, Batam. *Jurnal Teknik Ibnu Sina (JT-IBSI)*.
- Dewi dan Sandi, 2016, Analisis Kecacatan Produk Tiang Listrik Beton Menggunakan Metode *Seven Tools* dan *New Seven Tools* (Studi Kasus: PT. Kunango Jantan), Jurusan Teknik Industri, Fakultas Sains dan Teknologi, UIN Sultan Syarif Kasim Riau. *Jurnal Teknik Industri* Vol. 2, No. 2, 2016.
- Gerry dan Dyah, 2014, Penurunan Jumlah Cacat Produksi Melalui Pendekatan *Seven Tools of Quality*, Management Department, School of Business Management, BINUS University, Jakarta Barat. *BINUS BUSINESS REVIEW* Vol. 5 No. 2 November 2014: 456-465.
- Galih, K. dan Simanjuntak, T., 2016, Analisa Pengendalian Kualitas Pada Proses *Final* Inspeksi dengan Menggunakan *Metode Seven Tools* di PT. Nissan Motor Indonesia, Program Studi Teknik Industri STT Wastukencana.
- Handoko, A., 2017, Implementasi Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Pendekatan PDCA dan *Seven Tools* pada PT. Rosandex Putra Perkasa di Surabaya, *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya* Vol. 2 No. 1.
- Hargo, H.D., 2013, Implementasi Metode Pengendalian Kualitas Pada Proses Produksi Tali Rafia Hitam dengan Menggunakan Metode Statistik di UD. Kartika Plastik Jombang, *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya* Vol. 2 No. 1.
- Idris, I., Aditya, R., dan Wulandari, 2016, Pengendalian Kualitas Tempe Dengan Metode *Seven Tools*, Program Studi Teknik Industri, Politeknik LP3I

Medan, Indonesia, *Jurnal Teknovasi* Volume 03, Nomor 1, 2016, 66 - 80
ISSN: 2355-701X.

Ivanto, M., 2015, Pengendalian Kualitas Produksi Koran Menggunakan *Seven Tools* Pada PT. Akcaya Pariwara Kabupaten Kubu Raya, Teknik Elektro, Fakultas Teknik, Universitas Tanjungpura.

Juran, J.M. dan Blanton, G.A., 1999, *Juran's Quality Handbook (Fifth Edition)*, New York: McGraw-Hill Companies, Inc.

Matondang, T. dan Mujiya, M., 2018, Aplikasi *Seven Tools* untuk Mengurangi Cacat Produk *White Body* Pada Mesin *Roller*. Departemen Teknik Industri, Universitas Diponegoro, Tembalang, Semarang, *Jurnal Sistem dan Manajemen Industri* Vol. 2 No.2 Desember 2018, 59-66.

Mitra, A., 2016, *Fundamentals of Quality Control and Improvement (Fourth Edition)*, United States America: John Wiley & Sons, Inc.

Mitra, A., 1998, *Fundamentals of Quality Control and Improvement*, New Jersey: Prentice-Hall, Inc.

Momon, A., 2012, Implementasi Sistem Pengendalian Kualitas dengan Metode *Seven Tools* Terhadap Produk *Shotblas* Pada Proses *Cast Wheel* di PT. XYZ, Lembaga Penelitian dan Pengabdian Pada Masyarakat Universitas Singaperbangsa Karawang, *Majalah Ilmiah Solusi Unsika* ISSN 1412-86676 Vol. 10 No.22 Ed. Des 2011 – Feb 2012.

Montgomery, D. C., 2012, *Introduction to Statistical Quality Control (Seventh Edition)*, United States of America: John Wiley & Sons, Inc.

Natasya, M., Rahayu, S., dan Budy, S., 2012, Implementasi Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistik Pada PT Industri Marmer Indonesia Tulungagung, *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya* Vol.1 No.1 (2012)

Neyestani, B., 2017, *Seven Basic Tools of Quality Control: The Appropriate Techniques for Solving Quality Problems in The Organizations*, MPRA

Paper No. 77941. Diakses tanggal 13 April 2019 dari <https://doi.org/10.5281/zenodo.400832>

Pratik J, Patel., Sanjay C, Shah., dan Sanjay Makwana, 2014, *Application of Quality Control Tools in Taper Shank Drills Manufacturing Industry*, Department of Mechanical Engineering, G. H. Patel College of Engineering & Technology, Gujarat, India), *Journal of Engineering Research and Applications* ISSN : 2248-9622, Vol. 4, Issue 2 (Version 1), February 2014, pp.129-134

Satrio, D., Setyawan, A., dan Budi, S., 2013, Implementasi Pengendalian Kualitas Pada Proses Produksi Karton Kotak Makan Duplex 22 x 22 x 8 cm UD Wing On Surabaya, *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya* Vo. 2 No.1.

Singh A. P., Yonathan M., dan Wassihun Y., 2013, *Quality Improvement Using Statistical Process Control Tools in Glass Bottles Manufacturing Company*, *International Journal for Quality Research* 7(1) 107–126 ISSN 1800-6450.

Shuai, Z. dan Kun, W., 2013, New 7 QC tools. Diakses tanggal 1 Juni 2019 dari <http://www.math.mun.ca/~variyath/New7QCTools.pdf>

Wishnubroto, P. dan Rukmana, A., 2015, Pengendalian Kualitas Produk dengan Pendekatan *Six Sigma* dan Analisis *Kaizen* Serta *New Seven Tools* Sebagai Usaha Pengurangan Kecacatan Produk, Program Studi Teknik Industri, FTI, IST AKPRIND, *Jurnal Teknologi*, Volume 8 Nomor 1, Juni 2015, 65-74.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Data Inspeksi Produk Kaos Sebelum Implementasi

Nama File: Data Kaos Sebelum Implementasi

Format File: *Word Document*

Lampiran 2. Data Inspeksi Produk Kaos Sesudah Implementasi

Nama File: Data Kaos Sebelum Implementasi

Format File: *Word Document*

Lampiran 3. Data Inspeksi Produk *Totebag* Sebelum Implementasi

Nama File: Data *Totebag* Sebelum Implementasi

Format File: *Word Document*

Lampiran 4. Data Inspeksi Produk *Totebag* Sesudah Implementasi

Nama File: Data *Totebag* Sesudah Implementasi

Format File: *Word Document*

Lampiran 5. Desain Instruksi Kerja

Nama File: Desain Instruksi Kerja

Format File: *Word Document*

Lampiran 6. Desain *Checksheet* Implementasi

Nama File: Desain *Checksheet*

Format File: *Word Document*

Lampiran 7. Desain Formulir Penilaian Kinerja Karyawan

Nama File: Formulir Penilaian Kinerja

Format File: *Word Document*

Lampiran 8. Cara Penggunaan *Software* Minitab

Nama File: Panduan Minitab

Format File: *Word Document*

Lampiran 9. Hasil Wawancara Rumah Kreasi

Nama File: Hasil Wawancara

Format File: *Word Document*

Lampiran 10. Rekap Komplain *Customer* Bulan Januari – Maret 2019

Nama File: Rekap Komplain Customer (Jan - Mar 2019)

Format File: *Word Document*

Lampiran 11. *Job Description*

Nama File: ***Job Description***

Format File: *Word Document*

Lampiran 12. Surat Keterangan Penelitian

Nama File: **Surat Keterangan Penelitian**

Format File: *Word Document*

