

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Penggunaan metode *seven steps of quality improvement* pada produk keset di UD. Mutiara Handycraft untuk memperbaiki kualitas produk keset, maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

- a. Jenis cacat pada produk keset terdiri dari 6 jenis yaitu potongan terlalu besar/kecil (PTB), jahitan kurang rapi (JKR), jahitan lepas (JL), warna campur (WC), kain sobek (KS), dan komponen kurang (KK).
- b. Penerapan usulan perbaikan untuk jenis produk cacat PTB yaitu melakukan pelatihan memotong, melakukan penyortiran bahan baku dengan membuat kartu identitas bahan, dan penerapan instruksi kerja baru untuk bagian pemotongan dan penjahitan produk setengah jadi.
- c. Penerapan usulan perbaikan untuk jenis produk cacat JKR yaitu melakukan pelatihan menjahit, dan penerapan instruksi kerja baru untuk bagian pembuatan pola dan penjahitan.
- d. Setelah perbaikan jenis cacat potongan terlalu besar / kecil mengalami penurunan sebesar 162 unit dari 1009 unit menjadi 847 unit. Jumlah produk cacat jahitan kurang rapi juga mengalami penurunan sebesar 141 unit, begitupun pada jenis cacat jahitan lepas dan kurang komponen juga mengalami penurunan sebesar 14 unit dan 20 unit.
- e. Setelah perbaikan terdapat peningkatan hasil produksi kualitas ekspor (KW1) dari yang sebelumnya 22,36% menjadi 30,17%. Selain itu jumlah produksi untuk kualitas dibawahnya yang dijual di pasar domestik (KW2) juga mengalami peningkatan dari 25,34% menjadi 31,43%.

6.2. Saran

Saran untuk penelitian selanjutnya yaitu dapat menerapkan metode *seven steps of quality improvement* pada produk lainnya dengan melakukan analisis penyebab produk cacat lebih banyak, memperhatikan kualitas/spesifikasi bahan baku dari *supplier* dan proses penyimpanan produk jadi, sehingga diharapkan jumlah produk cacat dapat semakin menurun.

DAFTAR PUSTAKA

- Al Kuwaiti, A., 2015, Application of Six Sigma Methodology to Reduce Medication Errors in The Outpatient Pharmacy Unit, *International Journal for Quality Research*, 10(2), pp. 267-278.
- Ariani, D. W., 2008, *Manajemen Kualitas*, pp. 1.4-1.14, Jakarta: Universitas Terbuka.
- Besterfield, D. H., 2013, *Quality Improvement*, Edisi Ke-9, New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Handoko, A., 2017, Implementasi Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Pendekatan PDCA dan Seven Tools pada PT. Rosadex Putra Perkasa di Surabaya, *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*, 2(6), pp. 1329-1345.
- Harahap, S. A., 2016, Analisis Pengendalian Kualitas Produk Keripik Pisang Puri Jaya pada PD. Puri Jaya di Bandar Lampung, Skripsi pada Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Lampung.
- Kusuma, F., 2017, Pengendalian Kualitas Sepatu dengan Menggunakan Metode Seven Tools di PT. Halim Jaya Sakti Pasuruhan, *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*, 2(6), pp. 1299-1307.
- Meriza, A. Y., 2017, Analisis Pengendalian Kualitas Produk pada Dunkin'Donuts di Bandar Lampung, Skripsi pada Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Lampung.
- Mitra, A., 1998, *Fundamental of Quality Control and Improvement*, pp. 226 – 230, Edisi Ke-2, United States of America: Prentice Hall.
- Mitra, A., 2016, *Fundamental of Quality Control and Improvement*, Edisi Ke-4. Hoboken, New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Montgomery, D. C., 2012, *Introduction to Statistical Quality Control*, Edisi Ke-6, Danvers, MA: John Wiley & Sons, Inc.
- Mohamad, S., 2017, Pengendalian Kualitas Donat Kentang dengan Metode Seven Steps menggunakan Old dan New Seven Tools di NN Donuts, Skripsi pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta.

- Neyestani, B., 2017, Seven Basic Tools of Quality Control: An Appropriate Tools for Solving Quality Problems in the Organizations, <https://mp.ra.ub.uni-muenchen.de/77681/>, diakses pada 20 oktober 2018.
- Nur, S. M., 2009, Aplikasi Program Minitab 15 Stastika untuk Perancangan Percobaan, Jakarta: Calprint Indonesia.
- Rinawati, 2016, Perbaikan Berkelanjutan pada CV. Cocoon Asia menggunakan Metode Seven Steps Quality Improvement, Skripsi pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Simbolon, B., 2017, Pengendalian Kualitas Sandal Jepit Vinil dengan Metode Seven Steps of Quality Improvement di Davina Colegen, Skripsi pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Sinurat, M. W., 2018, Penerapan Seven Steps Method of Quality Improvement untuk Peningkatan Kualitas Puzzle Metamorphosis di Yungki Edutoys, Skripsi pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Soemohadiwidjojo, Arini T., 2014, Mudah Menyusun SOP, Jakarta: Penebar Plus.
- Soni, S., Mohan, R., Bajpai, L., dan Katare, S. K., Optimization of Submerged Arc Welding Process Using Six Sigma Tools, International Journal of Modern Engineering Research (IJMER), 3(3), pp. 1690-1696.
- Sugiono, A. M., 2016, Pengendalian Kualitas pada Hasil Percetakan dengan Metode Seven Steps di CV. Resna Offset Surakarta, Skripsi pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Tsironis, L. K., 2016, Quality Improvement Calls Data Mining: The Case of the Seven New Quality Tools, Benchmarking: An International Journal, 1(25), pp. 59-69.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Data Inspeksi Produk Cacat Sebelum Perbaikan

Nama File: Data Cacat Sebelum Perbaikan

Format File: *Word Document*

Lampiran 2. Data Hasil Produksi Sebelum Perbaikan

Nama File: Hasil Produksi Sebelum Perbaikan

Format File: *Word Document*

Lampiran 3. Data Inspeksi Produk Cacat Setelah Perbaikan

Nama File: Data Cacat Setelah Perbaikan

Format File: *Word Document*

Lampiran 4. Data Hasil Produksi Setelah Perbaikan

Nama File: Hasil Produksi Setelah Perbaikan

Format File: *Word Document*

Lampiran 5. Instruksi Kerja Pemotongan dan Penjahitan Produk Setengah Jadi

Nama File: Instruksi Kerja Pemotongan dan Penjahitan Produk Setengah Jadi

Format File: *Word Document*

Lampiran 6. Instruksi Kerja Pembuatan Pola dan Penjahitan

Nama File: Instruksi Kerja Pembuatan Pola dan Penjahitan

Format File: *Word Document*.

Lampiran 7. Langkah-Langkah Penggunaan

Aplikasi MiniTab untuk Pembuatan *Pareto Chart*

Nama File: Langkah-Langkah Penggunaan

Aplikasi MiniTab untuk *Pareto Chart*

Format File: *Word Document*.

Lampiran 8. Langkah-Langkah Penggunaan

Aplikasi MiniTab untuk Pembuatan *Control Chart*

Nama File: Langkah-Langkah Penggunaan

Aplikasi MiniTab untuk *Control Chart*

Format File: *Word Document*.

Lampiran 9. Langkah-Langkah Penggunaan Aplikasi MiniTab untuk Perbandingan Cacat

Nama File: Langkah-Langkah Penggunaan

Aplikasi MiniTab untuk Perbandingan Produk Cacat

Format File: *Word Document*.

UD. MUTIARA HANDYCRAFT CHECK SHEET PRODUK KESET							
NO.	TANGGAL	NAMA PENYETOR	KUALITAS PRODUK				TOTAL
			KW1	KW2	KW3	TOLAK	

Lampiran 10. Desain Hasil Produksi

UD. MUTIARA HANDYCRAFT CHECK SHEET PRODUK KESET													
No. :						Jumlah Inspeksi :							
Hari / Tanggal :						Diperiksa Oleh :							
Penyetor :						Paraf :							
Jenis Kecacatan	Frekuensi											Jumlah	
PTB													
JKR													
JL													
WC													
KS													
KK													

Lampiran 11. Desain Check Sheet Inspeksi Produk Cacat



Lampiran 12. Pemilik UD Mutiara Handycraft



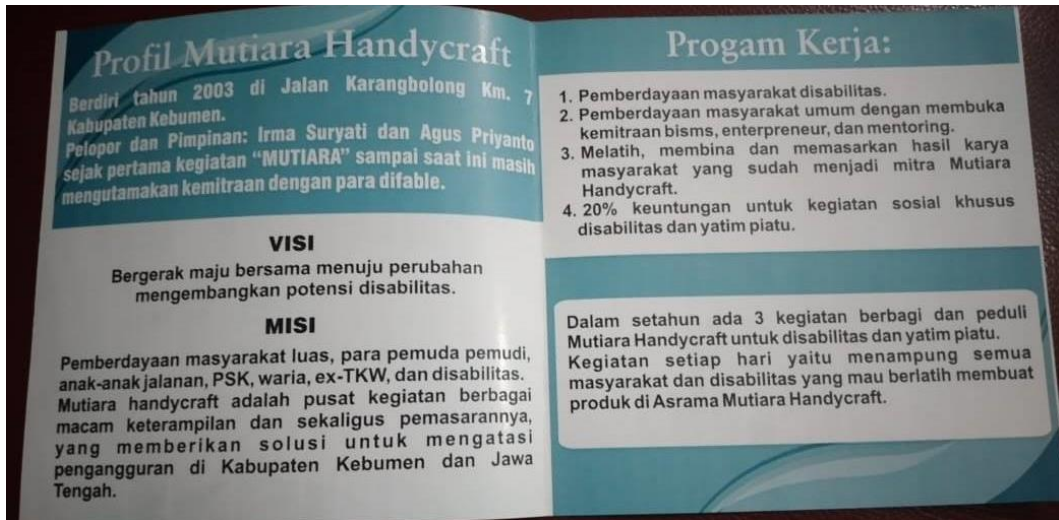
Lampiran 13. Foto UD Mutiara Handycraft dari Depan



Lampiran 14. Bagian Administratif dan *Display* Produk



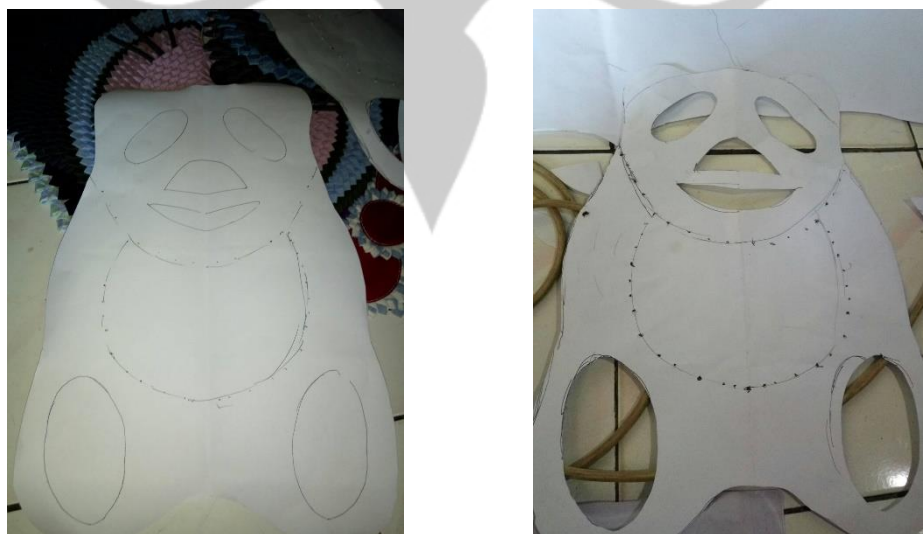
Lampiran 15. Bagian Produksi



Lampiran 16. Profil, Visi dan Misi UD. Mutiara Handycraft



Lampiran 17. Contoh Produk



Lampiran 18. Contoh Pola Keset



Lampiran 19. Contoh Produk Setengah Jadi (Jahitan Memanjang)



Lampiran 20. Contoh Bahan Baku



Lampiran 21. Contoh Motif Kaset Berstandar Ekspor