

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

- a. Terdapat tiga jenis cacat dominan yaitu jahitan loncat dengan persentase 35,30%, cacat meleset dengan persentase 28,94%, dan cacat kurang oval dengan persentase 15,54%. Sedangkan jenis cacat lainnya yaitu jahitan kendor dengan persentase 7,51%, jahitan kerut dengan persentase 4,97%, jahitan miring dengan persentase 4,74%, kotor lem dengan persentase 2,2 % dan bolong dengan persentase 0,81%.
- b. Terdapat tiga faktor penyebab produk cacat pada jahitan yaitu manusia, mesin, dan lingkungan. Faktor manusia disebabkan oleh kurang teliti karena menggunakan kursi yang kurang nyaman dan jenuh untuk memenuhi *output* produksi. Faktor manusia lainnya disebabkan oleh pekerja yang masih kurang paham pada proses pembuatan *style* baru karena penegasan *style* yang hanya satu kali. Faktor mesin disebabkan oleh bagian dalam mesin kotor karena kurangnya *maintenance*. Faktor lingkungan disebabkan suhu ruangan yang panas menyebabkan operator menjadi kurang nyaman dan berkonsentrasi saat bekerja.
- c. Terdapat lima solusi yang disetujui oleh CV Cahaya Insani untuk meningkatkan kualitas sarung tangan. Solusi yang disetujui yaitu memberikan operator peregangan disela waktu berkerja, pengadaan *briefing* dua kali dalam seminggu, pengadaan *checklist* perawatan mesin, pengadaan poster dan penambahan jumlah kipas angin. *Check Sheet* alternatif satu terpilih sebagai alat kontrol perusahaan. Total biaya pemberian solusi sebesar Rp 945.000.

6.2. Saran

Terdapat saran bisa dijadikan masukan bagi perusahaan yaitu agar segera mengimplementasikan usulan yang telah diberikan dan disetujui untuk meningkatkan kualitas produksi sarung tangan. Sedangkan saran untuk penelitian selanjutnya adalah meneliti dengan jenis *style* produk yang berbeda dan mengambil data dalam jangka waktu yang lebih lama sehingga hasil pengamatan yang dilakukan dapat lebih akurat.

DAFTAR PUSTAKA

- Adi, M. F. Rizqi, A. W. dan Andesta, D., 2022, Pengendalian Kualitas Produk Kardus Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* Di CV XYZ, Jurnal Serambi Engineering, 2(7), pp. 3155-3162.
- Besterfield, D.H., 2003, *Total Quality Management*. Pearson Education Inc. New Jersey.
- Dewi, A. A. dan Yuamita, F., 2022, Pengendalian Kualitas Pada Produksi Air Minum Dalam Kemasan Botol 330 ml Di PDAM Tirta Sembada, Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri Terapan, 1(1), pp. 15-21.
- Gasperz, V., 2005, *Total Quality Management*, Jakarta.
- Helia, V. N. dan Suyoto, A.W., 2017, Pengendalian Kualitas Produk Kantong Semen dengan Menggunakan *Seven Quality control Tools* (Studi Kasus di PT XYZ), Jurnal Ilmiah Teknik Industri, 5(3),pp 148-156.
- Husein, M., 2021, Pengendalian Kualitas Produk dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* (DMAIC) Untuk Meminimumkan *Waste* di Perusahaan Rokok Bima Mandiri Rembang Kabupaten Pasuruan, Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri, 7(2),pp 34-57.
- Mitra, 2016, *Fundamentals of Quality control and Improvement*, Edisi 4, United State America.
- Montgomery, D. C., 2009, *Introduction to statistical Quality control*, Edisi 6, United State America.
- Nur, A.B. A., Hutabarat, J., dan Haryanto, S., 2020, Analisis Pengendalian Produk *Hanger* Baju dengan Metode *Six Sigma* Pada Mesin Cetak Guna Menurunkan Kuantitas Kecacatan (Studi Kasus CV Widi Kauza), Jurnal Mahasiswa Teknik Industri, 3(2), pp. 45-50.
- Nurrajab, H. S., dan Momon, A., 2022, Analisis Pengendalian Kualitas *Tray* dengan Metode *Basic Seven Tools* dalam Upaya Meminimalisir Produk *Reject* Pada PT. XYZ. Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan, 8(9), pp. 39-50.
- Saputra, A. E. dan Mahbubah, N, A., 2021, Analisis *Seven Tools* Pada Pengendalian Kualitas Produk Vulkanisir Ban 1000 *Ring* 20 di CV Citra Buana Mandiri, Satuan Tulisan Riset dan Inovasi Teknologi, 5(3), pp. 252-262.
- Sepriandini, F. dan Ngatilah, Y., 2021, Penerapan Metode *Six Sigma* dan *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) Pada Analisa Kualitas Produk Koran di PT. XYZ Balikpapan. *Journal of Industrial Engineering and Management*, 16(2), pp. 48-59.
- Setiawan, 2021, Metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) untuk Pemilihan Media Sosial Pemasaran Songket Sambas. *Jurnal Sistem Informasi Universitas Muhammadiyah Pontianak*, 7(1), pp. 1-9.
- Susilowati, T., dan Hidayatulloh, M.F., 2019, Metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) Dalam Penentuan Lokasi *Home Industry* Di Kabupaten Pringsewu. *Jurnal Management Sistem Informasi dan Teknologi*, 9(1), pp. 19-26.

Wijaya, B. S., Andesta, D., dan Priyana, E. D., 2021, Minimasi Kecacatan Pada Produk Kemasan Kedelai Menggunakan *Six Sigma*, FMEA dan *Seven Tools* di PT. SATP. *Jurnal Media Teknik dan Sistem Industri*, 5(2), pp. 83-91.

Yusuf, S., dan Ahyadi, H., 2019, Peningkatan Kualitas Proses *Assembly Line 1* Dengan Menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)* Pada PT. X, *Jurnal Penelitian dan Pengkajian Sains Dan Teknologi*, 29(2),pp. 11-18.



LAMPIRAN

Lampiran 1. Gambar Jenis Produk Cacat



Gambar 1. Jahitan Meleset



Gambar 2. Jahitan Loncat



Gambar 3. Jahitan Kurang Oval



Gambar 4. Jahitan Kendor



Gambar 5. Jahitan Miring



Gambar 6. Kotor Lem



Gambar 7. Jahitan Kerut



Gambar 8. Bolong

Lampiran 2. Surat Keterangan Penelitian



FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA

Nomor : 15/I.A2/TI/2022

24 Mei 2022

Perihal : Permohonan Penelitian

Kepada Yth.

CV Cahaya Insani
Ditempat

Dengan hormat,

Sehubungan dengan penulisan Tugas Akhir untuk melengkapi salah satu persyaratan kelulusan Program Sarjana (S1), dengan ini kami memohonkan mahasiswa di bawah ini :

Nama	NPM	Program Studi
Cristin Hariyanti	180609672	Teknik Industri

untuk diperkenankan melakukan penelitian dan memperoleh data di Instansi yang Bapak/ Ibu pimpin, guna penyusunan proposal Tugas Akhir, yang akan dilaksanakan mulai tanggal 24 Mei 2022 sampai dengan 30 Oktober 2022, dengan topik penelitian "Pengendalian Kualitas Produk Sarung Tangan Golf di CV Cahaya Insani", dengan dosen pengampu Bapak Hadisantono, S.T., M.T., Ph.D.

Demikian surat permohonan kami. Atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.


Dekan,
Dr. Ar Teguh Siswanto
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI

Tembusan :

- Mahasiswa yang bersangkutan
- Dosen Pengampu

Alamat

Kampus III Gedung Bonaventura
Jalan Babarsari 43 Yogyakarta 55281

URL

<https://fti.uajy.ac.id>

Kontak

Telepon : +62-274-487711 ext 3148
Handphone : +62-811-2641-480
Fax : +62-274-485-223

