

BAB V

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis sebelumnya pada *control chart* penelitian ini menunjukkan hasil akhir bahwa proses produksi dan pengendalian kualitas dari *Tiger Fighting Sport Equipment* sudah berjalan dengan efisien. Dapat dilihat dari grafik pada *control chart* dibagian kerusakan jahit dan juga kerusakan sablon pada produk *Target Mitt Single* bahwa kedua grafik tersebut mayoritas datanya berada pada area dibawah UCL (*Upper Control Limit*) atau batas kendali atas dari setiap grafik tersebut. Dari dua puluh data yang sudah di proses, pada grafik *control chart* rusak jahitan terdapat lima data yang diatas batas kendali atas (UCL) diantaranya adalah data ke 5, 11, 14, 15, dan 19. Kelima data tersebut melebihi batas *Upper Control Limi* (UCL) yang sebesar 0.0233. Demikian juga pada pada grafik *control chart* rusak sablon yan juga terdapat lima data yang berada diatas batas kendali atas (UCL) yang sebesar 0.042. Data yang berada diatas batas kendali atas atau *Upper Control Limit* (UCL) pada grafik *control chart* rusak sablon diantaranya adalah data hari ke 8, 11, 15, 16, dan 19. Kedua hasil *Upper Control Limit* (UCL) juga diperoleh dari tingkat keyakinan perusahaan sebesar 95,45% atau pada tabel z sebesar 2. Pada produk *Kicking Pad* kedua grafik pada *control chart* mayortias datanya berada di area bawah UCL (*Upper Control Limit*) atau batas kendali atas dari setiap grafik tersebut. Dari dua puluh data yang sudah diproses, pada grafik *control chart* rusak jahitan terdapat dua data yang berada diatas batas kendali atas (UCL) yaitu data ke 11 dan ke 16. Kedua data tersebut melebihi batas

Upper Control Limit (UCL) yang sebesar 0.052. Sedangkan pada grafik *control chart* rusak sablon produk *Kicking Pad* dari dua puluh data yang diproses terdapat tiga data yang berada di luar area batas kendali atas (UCL) yaitu data ke 1, 11, dan 18. Ketiga data tersebut melebihi batas *Upper Control Limit* (UCL) yang sebesar 0.103. Dengan demikian hasil dari dua grafik *control chart* kendali kualitas tersebut menunjukkan bahwa proses produksi dan pengendalian kualitas dari *Tiger Fighting Sport Equipment* sudah berjalan dengan baik, karena mayoritas data berada dibawah batas kendali atas atau *Upper Control Limit* (UCL). Terdapat juga banyak data yang berada dibawah batas kendali bawah atau *Lower Control Limit* (LCL). Namun perusahaan tidak menerapkan batas bawah atau batas *minimal* kerusakan atau kecacatan produksi setiap harinya.

Lewat diagram sebab-akibat (*Fishbone Diagram*) pada rusak jahit baik pada produk *Target Mitt Single* maupun *Kicking Pad* faktor utamanya sama yaitu *material* dan *machine*. *Material* menjadi salah satu faktor utama kerusakan pada proses produksi *Target Mitt Single* dan *Kicking Pad* karena bahan baku yang digunakan dalam proses penjahitan terkadang tidak sesuai dengan standart yang ditetapkan perusahaan untuk mendapatkan kualitas produk terbaik dan sesuai standart perusahaan. Sedangkan pada rusak sablon pada produk *Target Mitt Single* dan *Kicking Pad* memiliki faktor utama yang sama juga yaitu *people*. Hal ini terjadi karena karyawan atau pekerja kurang fokus selama proses produksi sehingga menyebabkan kerusakan atau kecacatan pada proses sablon.

Agar barang yang mengalami kerusakan atau kecacatan produksi tetap dapat dijual maka diperlukan adanya biaya tambahan dalam perbaikan produk agar kualitas produk dapat memenuhi standart yang ditetapkan perusahaan untuk dapat dijual kepada konsumen. Pada produk *Target Mitt Single* terdapat kerusakan atau kecacatan jahit sebesar tujuh, dan pada setiap produknya dikenai biaya perbaikan sebesar Rp 10.000, sehingga biaya tambahan yang dikeluarkan sebesar Rp 70.000. Sedangkan untuk kerusakan sablon pada produk *Target Mitt Single* terdapat kerusakan atau kecacatan sablon sebesar lima belas, dan pada setiap produk yang mengalami kerusakan sablon dikenai biaya perbaikan sebesar Rp7.000, sehingga biaya tambahan yang dikeluarkan sebesar Rp 105.000. Jika biaya produksi sebelumnya sebesar Rp. 8.959.000 maka total biaya yang dikeluarkan pada produk *Target Mitt Single* adalah sebesar Rp 9.135.000. Pada produk *Kicking Pad* terdapat kerusakan jahit sebesar dua, dan disetiap produk rusak jahit dikenakan biaya perbaikan sebesar Rp 17.000, sehingga biaya tambahan yang dikeluarkan adalah sebesar Rp 34.000. Sedangkan pada produk *Kicking Pad* terdapat juga kerusakan sablon sebesar lima produk, dimana setiap produk yang akan diperbaiki dikenakan penambahan biaya sebesar Rp 7.000, sehingga biaya yang ditambahkan menjadi sebesar Rp35.000. Pada produk *Kicking Pad* biaya produksi yang dikeluarkan sebelumnya sebesar Rp 2.184.000 kemudian ditambah biaya perbaikan produk rusak menjadi Rp 2.253.000.

5.2 Keterbatasan Penelitian

Pada bagian ini peneliti menyajikan keterbatasan dalam penelitian yang telah dilakukan, yang nantinya dapat dijadikan acuan dalam pertimbangan penelitian selanjutnya. Berikut keterbatasan yang terdapat dalam penelitian ini :

1. Saat melakukan *interview* mengenai faktor penyebab terjadinya kerusakan sumber data kurang memahami maksud dari pertanyaan.

5.3 Saran Bagi Penelitian Selanjutnya

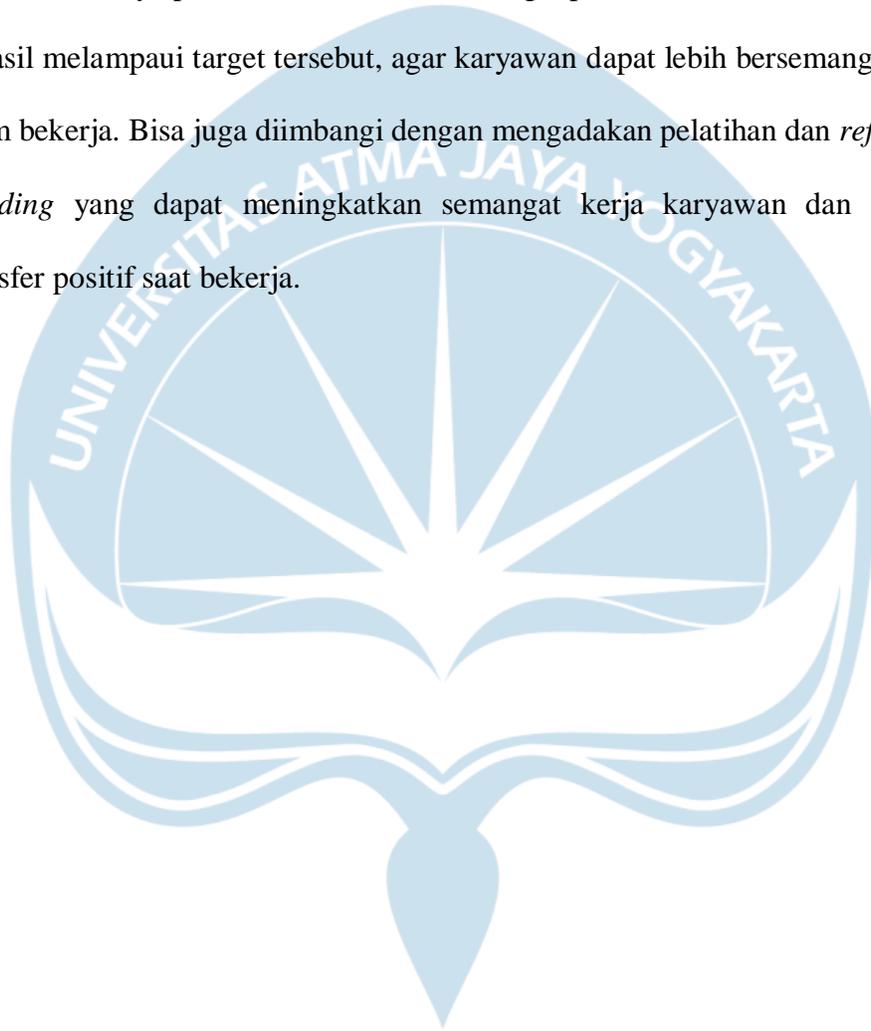
Pada bagian ini peneliti memberikan saran bagi peneliti lain yang ingin mengembangkan penelitian ini. berikut saran dari peneliti adalah:

1. Penelitian selanjutnya peneliti dapat menjelaskan terlebih dahulu mengenai faktor produksi seperti *machine*, *method*, *material*, dan *people* agar sumber data dapat memahami pertanyaan dengan baik.

5.4 Implikasi Manajerial

Setelah melalui analisa dari data yang didapatkan faktor produksi yang paling rentan menjadi penyebab terjadinya kerusakan atau kecacatan jahit adalah *material* dan *machine*. Sebaiknya perusahaan meninjau kembali kualitas bahan baku yang akan digunakan agar konsistensi kualitas bahan baku dapat sesuai dengan standart yang ditetapkan perusahaan. Selain itu perusahaan juga dapat melakukan pengecekan rutin atau *maintenance* mesin yang digunakan, agar kondisi mesin selalu dalam keadaan

yang baik dan tidak menghambat proses produksi. Sedangkan faktor produksi yang paling rentan menjadi penyebab terjadinya kerusakan atau kecacatan sablon adalah *people*. Sebaiknya perusahaan memberikan target produksi dan *reward* atau bonus jika berhasil melampaui target tersebut, agar karyawan dapat lebih bersemangat dan fokus dalam bekerja. Bisa juga diimbangi dengan mengadakan pelatihan dan *refreshing* atau *bounding* yang dapat meningkatkan semangat kerja karyawan dan memberikan atmosfer positif saat bekerja.



DAFTAR PUSTAKA

- Alif, M. Pd, M. N. (2021). *Konsep Beladiri Pada Anak Kajian Pendagogy dan Psikologi dalam Pembelajaran Beeladiri*. Bandung: CV. SALAM INSAN MULIA.
- Arifianti, R. (2013). ANALISIS KUALITAS PRODUK SEPATU TOMKINS. *Jurnal Dinamika Manajemen*, 4(1), 46-58.
- Brady, P. W., Tchou, M. J., Ambroggio, L., Schondelmeyer, A. C., & Shaughnessy, E. E. (2018). Quality Improvement Feature Series Article 2: Displaying and Analyzing Quality Improvement Dat. *Journal of the Pediatric Infectious Diseases Society*, 100-103.
- Coccia, M. (2020). Fishbone Diagram for Technological Analysis and Foresight. *Foresight and Innovation Policy*, 14, 225-247.
- Dutoit, C., Dehombreux, P., & Edouard Rivière, E. (2019). Statistical Process Control and Maintenance Policies for Continuous Production Systems Subjected to Different Failure Impact Models. *Procedia CIRP*, 86, 55-60.
- Eulalia Skawin´ska, E., & Zalewski, R. I. (2022). Economic Impact of Temperature Control during Food Transportation – A COVI-19 Perspective.
- Gupta, M., & Kaplan, H. C. (2017). Using Statistical Process Control to Drive Improvement in Neonatal Care A Practical Introduction to Control Charts. *Clin Perinatol*, 44(3), 627-644.
- Gupta, M., & Kaplan, H. C. (2020). Measurement for quality improvement: using data to drive change. *Journal of Perinatology*.
- Gupta, M., & Kaplan, H. C. (2020). Measurement for Quality Improvement: Using Data to Drive Change. *J Perinatol*, 40(6), 962-971.
- Haeruddin, H., Basri, Z., & Ahmad, H. (2019). Faktor Yang Mempengaruhi Permintaan Konsumen Terhadap Produk Minyak Kelapa (Minyak Mandar) Desa Patampanua Kecamatan Matakali Kabupaten Polewali Mandar. *Jurnal Ilmu Pertanian*, 4(1), 18-23.
- Harum Sari, I. A., & Sudiarta, G. M. (2019). PENGENDALIAN KUALITAS PROSES PRODUKSI KOPI ARABIKA PADA UD. CIPTA LESTARI DI DESA PUJUNGAN. *E-Jurnal Manajemen*, 8(4), 2495-2523.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2020). *Operation Managemen, 13th Edition*. New Jersey: Person Education. Inc.

- Ibrahim, M. Pd., D., & Rusdiana, Drs., MM, D. (2021). *Manajemen Mutu Terpadu Total Quality Management*. Bandung: PENERBIT YRAMA WIDYA.
- Jones, C. L., Abdel-Salam, A.-S. G., & Mays, D. (2020). Practitioners Guide on Parametric, Nonparametric, and Semiparametric Profile Monitoring. *Quality and Reliability Engineering International*, 37(3), 857-881.
- Lamooki, S. R., Kang, J., Cavuoto, L. A., Megahed, F. M., & Jones-Farmer. (2020). Challenges and Opportunities for Statistical Monitoring of Gait Cycle Acceleration Observed from IMU Data for Fatigue Detection. *IEEE*, 593-598.
- Nender, M., Manossoh, H., & Tangkuman, S. J. (2021, April). Analisis Perlakuan Akuntansi Produk Rusak dan Produk Cacat Dalam Perhitungan Biaya Produksi Untuk Menentukan Harga Jual Pada UD. 7 Jaya Meubel Tondano. *Jurnal EMBA*, 9(2), 441-448. doi:<https://doi.org/10.35794/emba.v9i2.33485>
- Newhart, K. B., Holloway, R. W., Hering, A. S., & Cath, T. Y. (2019). Data-Driven Performance Analyses of Wastewater Treatment Plants. *Water Research*, 157, 498-513.
- Oakland, J. (2018). *Statistical Process Control*. Routledge.
- Perkasa, L. (2021). Benefit Using Statistical Process Control (SPC) for Process Control in Textile Manufacturing. *Journal of Mechanical Science and Engineering*, 8(1), 23-28.
- Shinde, D. D., Ahirrao, S., & Prasad, R. (2018). Fishbone Diagram: Application to Identify the Root Causes of Student-Staff Problems in Technical Education. *Wireless Personal Communications*, 653-664.
- Sultana, F., Razive, I. N., & Azeem, A. (2009). Implementation of Statistical Process Control (SPC) For Manufacturing Performance Improvement. *Journal of Mechanical Engineering*, ME 40(1), 15-21.
- Suminar, M.Pd, D. (2022). *Model Pembelajaran PBT (Production Based Training) Berbasis ICARE (Introduction, Connection, application, Reflection, Extension) Pada Program Pelatihan Kewirausahaan*. Madiun: CV. Bayfa Cendekia Indonesia.
- Wati, N., Mitriani, N., & Imbayani, I. (2020). PENGARUH KUALITAS PELAYANAN, KUALITAS PRODUK DAN PERSEPSI HARGA TERHADAP KEPUASAN KONSUMEN PADA MM JUICE & RESTAURANT CABANG TEUKU UMAR. *VALUES*, 1(3).

Zikmund, W. G., Barry, J. G., Carr, J. C., & Griffin, M. (2013). *Business Research Methods 9th Edition*. United States: South-Western Cengage Learning.



LAMPIRAN





Lampiran 1 Foto Contoh Sampel Rusak Sablon



Lampiran 2 Foto Contoh Sampel Rusak Sablon 2



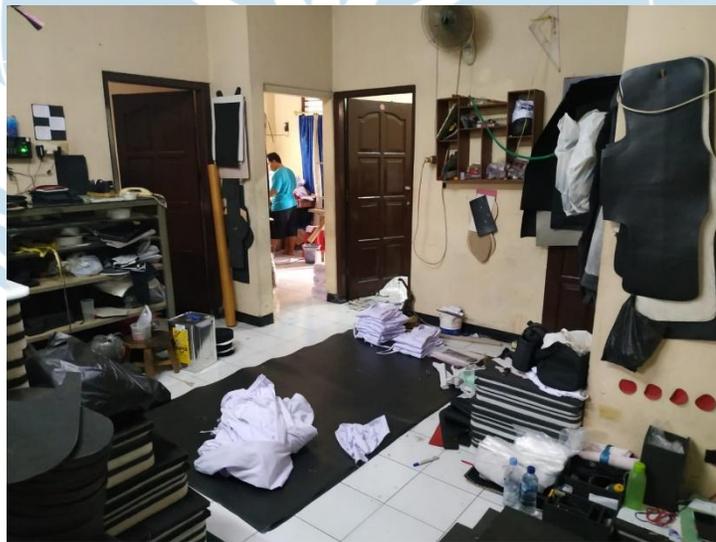
Lampiran 3 Foto Contoh Sampel Rusak Sablon 3



Lampiran 4 Foto Contoh Sample Rusak Jahit 1



Lampiran 5 Foto Contoh Sampel Rusak Jahit 2



Lampiran 6 Foto Tempat Produksi 1



Lampiran 7 Foto Tempat Produksi 2



Lampiran 8 Foto Tempat Produksi 3



Lampiran 9 Foto Tempat Produksi 4



Lampiran 10 Foto Tempat Produksi 5