

## BAB 7 KESIMPULAN DAN SARAN

Setelah melakukan analisis pada data sebelum dilakukannya implementasi dan data setelah dilakukannya implementasi, dapat dilakukannya pembuatan kesimpulan mengenai hasil dari penelitian dan pembuatan saran mengenai perbaikan.

### 7.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan penerapan implementasi, kesimpulan dari penelitian yang dapat menjawab mengenai tujuan penelitian adalah:

- a. Faktor yang menjadi penyebab tingginya proporsi kecacatan sarung tangan adalah:
  - i. Terdapat proses yang sering terlewat atau dilupakan pada bagian produksi yang dikarenakan pekerja kurang memahami tugasnya dengan baik. Sehingga solusinya dengan membuat **job description** agar pekerja lebih terarah mengenai tugasnya.
  - ii. Pada pengolahan data produksi dikarenakan tidak ada proses perekapan data produksi, sehingga tidak ditemukan data kecacatan. Solusi dari masalah ini dengan membuat **check sheet produksi** agar dapat melakukan pemantauan data jumlah produksi dan jumlah kecacatan setiap harinya.
  - iii. Dikarenakan tidak ada pencatatan data pada bagian inspeksi bahan baku, menyebabkan lolosnya bahan baku yang tidak sesuai standar. Solusi dari masalah ini dengan membuat **check sheet pengecekan bahan baku**.
  - iv. Dikarenakan belum ada prosedur pengecekan *quality control* pada produk, menyebabkan pengecekan *quality control* tidak menyeluruh pada produk. Solusi dari masalah ini dengan membuat **work instruction proses quality control**, untuk mempermudah pekerja dalam memahami proses *quality control* khususnya pekerja baru.
  - v. Dikarenakan belum ada prosedur untuk produk *reject*, menyebabkan penanganan produk *reject* oleh pekerja menjadi kurang maksimal. Solusi dari masalah ini dengan membuat **work instruction produk reject**.
  - vi. Dikarenakan tidak ada alur proses pengolahan data, menyebabkan belum dilakukannya pengolahan data. Untuk memperjelas urutan dari alur proses

*quality control* dengan membuat **diagram alur proses rekapitulasi dan pengolahan data**.

- vii. Pada inspeksi bahan baku yang dikarenakan tidak ada prosedur inspeksi bahan baku, menyebabkan lolosnya bahan baku yang tidak sesuai standar. Sehingga solusi dari masalah ini dengan pembuatan **standar instruksi kerja pengecekan bahan baku**, untuk mempermudah pekerja mengetahui standar-standar dalam melakukan pengecekan.
- viii. Benang mesin jahit tidak rapi dikarenakan kurangnya pelumas mesin sehingga performa mesin menjadi turun, dan dikarenakan tekanan benang terlalu kencang atau kendur menyebabkan pergerakan mesin jahit tidak stabil. Solusi dari masalah ini dengan membuat **visual display pengecekan mesin jahit dan jarum**.
  - b. Proporsi kecacatan sarung tangan sebelum dilakukan implementasi sebesar 16.52% (rata-rata 85 hari), lalu setelah dilakukannya implementasi proporsi kecacatannya dapat mencapai 9.52% (rata-rata periode 01/05/2023-03/06/2023). Sehingga proporsi kecacatannya menurun sebesar 7% (6 hari) dan memenuhi *critical success factor* yang dimana data proporsi kecacatannya di bawah 10%.
  - c. Biaya *rework* sebelum implementasi sebesar Rp427.429,00 (rata-rata 85 hari) setelah implementasi sebesar Rp252.600,00 (rata-rata periode 01/05/2023-03/06/2023). Sehingga perusahaan dapat menghemat biaya *rework* sebesar Rp174.829,00 (6 hari).

## 7.2. Saran

Setelah dilakukannya proses penelitian dan proses diskusi bersama dengan *stakeholder* terdapat beberapa masukan yang dapat dijadikan pertimbangan bagi perusahaan dan penelitian mendatang. Saran yang dapat diberikan antara lain:

- a. Northy Indonesia dapat menerapkan *check sheet* terbaru yang sudah direvisi secara rutin untuk mendapatkan data historis pada periode mendatang, sehingga dapat dilakukan identifikasi jika terdapat kecacatan yang baru agar dapat langsung diminimalisir.
- b. Pekerja Northy Indonesia harus menaati dan mengikuti *work instruction* agar setiap aktivitas yang dilakukan dapat sesuai dengan ketentuan yang sudah disepakati bersama.

- c. Untuk penelitian mendatang dapat menggunakan lebih banyak sampel dan data, agar hasil dari penelitian dapat lebih akurat. Dan untuk rancangan implementasi yang akan diterapkan dapat menurunkan proporsi kecacatan lebih rendah dari penelitian sekarang tanpa mengganggu produktivitas pekerja pada bagian produksi.



## DAFTAR PUSTAKA

- Ardiansyah, N., & Wahyuni, H.C. (2018). Analisis Kualitas Produk Dengan Menggunakan Metode FMEA dan *Fault Tree Analysis* (FTA) Di *Exotic* UKM Intako, *Jurnal Teknik Industri*, 2(2), pp. 58-63.
- Arianti, M.S., Rahmawati, E., & Prihatiningrum, R., Y. (2020). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan *Statistical Control* (SQC) Pada Usaha Amplang Karya Bahari di Samarinda, *Jurnal Bisnis dan Pembangunan*, 9(2), pp. 1-13.
- Citraclarisa, G.F., 2020, Pengendalian Kualitas Produk Jacket Menggunakan Metode *Seven Steps* di UKM *Chester* Konvensi, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Faiz, M.A., Winarno., & Suseno, A. (2022). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Celana Pada UMKM KMStoreid Menggunakan Metode *Statistical Process Control*, *Jurnal Mahasiswa Teknik Industri*, 7(4), pp. 4015-4023.
- Fatah, A., & Al-Faritsy, A. (2021). Peningkatan dan Pengendalian Kualitas Produk dengan Menggunakan Metode PDCA, *Jurnal Rekayasa Industri*, 3(1), pp. 21-30.
- Fauzi, S.I., Widiyaningrum, D., & Andesta, D. (2022). Analisis Pengendalian Kualitas Pagar di UD. Moeljaya Menggunakan Metode FMEA, *Journal of industrial engineering and management*, 17(2), pp. 13-24.
- Handoyo, A.F., 2021, Penurunan Persentase Cacat Pada Produk Kabinet di PT Diva Metal Mandiri Dengan Metode *Seven Steps*, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atmajaya Yogyakarta.
- Indah, G.A., 2022, Usulan Perbaikan Proses Pengendalian Kualitas Dengan Metode *Seven Tools of quality* di PT Gyan Kreatif Indonesia, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atmajaya Yogyakarta.
- Indah, S. Pentingnya SOP Terhadap Standard Layanan Restaurant Galeri Café Hotel Puri Malaka Malaysia, *Hospitality and Culinary Journal*, 3(1), pp. 56-66.

- Indrawansyah, I., & Cahyana, B.J. (2019). Analisa Kualitas Proses Produksi Cacat Uji Bocor Wafer Dengan Menggunakan Metode Six Sigma Serta Kaizen Sebagai Upaya Mengurangi Produk Cacat Di PT. XYZ, *Jurnal UMJ*, pp. 1-8.
- Juwito, A., & Al-Faritsy, A. (2022). Analisis Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Cacat Produk Dengan Metode Six Sigma Di UMKM Makmur Santosa, *Jurnal Cakrawala Ilmiah*, 1(12), pp. 3295-3315.
- Kamaludin., & Sulistiono, Kualitas Produk Sebagai Faktor Penting Dalam Pemasaran Ekspor Pada PT. Eurgogate Indonesia, <https://media.neliti.com/media/publications/296742-kualitas-produk-sebagai-faktor-penting-d-1fbfb443.pdf>, diakses tanggal 30 Oktober 2022.
- Matondang, T.P., & Ulkhaq, M.M. (2018). Aplikasi *Seven Tools* Untuk Mengurangi Cacat Produk *White Body* Pada Mesin *Roller*, *Jurnal Sistem dan Manajemen Industri*, 2(2), pp. 59-66.
- Mitra. (1998). *Fundamentals of Quality Control and Improvement*, edisi 2, pp 226-227, Prentice Hall, United States of America.
- Mitra. (2016). *Fundamentals of Quality Control and Improvement*, edisi 4, pp 9-82, Prentice Hall, United States of America.
- N.N. (2018). Siklus PDCA dan Filosofi *Kaizen*, *Jurnal Manajemen Pendidikan Islam*, 7(1), pp. 625-640.
- Prasastono, N., & Pradapa, S.Y.F. (2012). Kualitas Produk dan Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Konsumen *Kentucky Fried Chicken* Semarang Candi, *Jurnal Dinamika Kepariwisata*, 11(2), 13-23.
- Putro, S.W., Samuel, H., Karina, R., & Brahmana. (2014). Pengaruh Kualitas Layanan dan Kualitas Produk Terhadap Kepuasan Pelanggan dan Loyalitas Konsumen Restoran *Happy Garden* Surabaya, *Jurnal Manajemen Pemasaran*, 2(1), pp. 1-9.
- Raya, D., Yunan, A., & Rosihan, R.I. (2020). Analisis Upaya Menurunkan Cacat Produk *Crank Case LH* pada Proses *Die Casting* dengan Metode PDCA dan FMEA di PT. Suzuki Indo Mobil/Motor, *Journal of Industrial and Engineering Sistem*, 1(1), pp. 1-10.

- Ridwan, A., Ulfah, M., Sonda, A., & Arya, V. (2022). Pengendalian Kualitas Produksi Roti Menggunakan *quality control circle*, *Journal industrial services*, 7(2), pp. 314-322.
- Ryan, T.P., 2011, *Statistical Methods of Quality Improvement*. Canada.
- Setiabudi, M.E., Vitasari, P., & Priyasmanu, T. (2020). Analisis Pengendalian Kualitas Untuk Menurunkan Jumlah Produk Cacat Dengan Metode *Statistical Quality Control* Pada UMKM Waris Shoes, *Jurnal Mahasiswa Teknik Industri*, 3(2), pp. 211-218.
- Shandy, W.P., Hatane, S., Ritzky, K., & Brahmana. (2014). Pengaruh Kualitas Layanan dan Kualitas Produk Terhadap Kepuasan Pelanggan dan Loyalitas Konsumen Restoran Happy Garden Surabaya, *Jurnal Manajemen Pemasaran*, 2(1), pp. 1-9.
- Taqwanur., & Suryawantiningtyas, M.B. (2022). Analisis Kecacatan Produk dengan Menggunakan *Quality Control Circle* dan *Seven QC Tools* di PT. ACI, *Jurnal Teknik Industri*, 6(2), pp. 191-200.
- Telaumbanua, A., Siregar, K., & Sinaga, T.S. (2013). Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Pendekatan Metode *Taguchi* Pada PT. Asahan *Crumd Rubber*, *Jurnal Teknik Industri*, 3(5), pp. 1-7.
- Utomo, A.S.B., Vitasari, P., & Kiswandono. (2020). Analisa Pengendalian Kualitas Produk Keripik Dengan Metode Six Sigma Guna Mengurangkan Kecacatan Pada Keripik Pisang Di UMKM Indochips Alesha Trimulya, *Jurnal Mahasiswa Teknik Industri*, 3(2), pp. 137-143.
- Vitho, I., Ginting, E., & Anizar. (2013). Aplikasi *Six Sigma* Untuk Menganalisis Faktor-Faktor Penyebab Kecacatan Produk *Crumb Rubber* Sir 20 Pada PT. XYZ, *Jurnal Teknik Industri*, 3(4), pp. 23-28.
- Wisnubroto, P., & Rukmana, A. (2015). Pengendalian Kualitas Produk Dengan Pendekatan Six Sigma dan Analisis *Kaizen* Serta *New Seven Tools* Sebagai Usaha Pengurangan Kecacatan Produk, *Jurnal Teknologi*, 8(1), pp. 65-74.
- Yoas, E.L., Jhon, K., & Novie, R.P. Pengaruh Sumber Daya Manusia, Kinerja, dan Budaya Kerja Terhadap Pelayanan Publik di Kantor Dinas Energi dan Sumber Daya Mineral Daerah Provinsi Sulawesi Utara, pp. 67-88.

Yohanes, A., & Ekoanindiyo, F.A. (2021). Analisis Perbaikan Untuk Mengurangi *Defect* Pada Produk Pelindung Tangan Dengan Pendekatan *Lean Six Sigma*, *Jurnal Sains dan Teknologi*, 21(2), pp. 127-140.

Yusuf, M., Sulistyarningsih, E., & Susilawati, I. (2019). Analisis Peningkatan Kualitas Melalui Pendekatan *Lean Sigma* Guna Mengurangi Kecacatan Produk, *Jurnal Teknologi*, 12(1), pp. 22-27.



## LAMPIRAN

Lampiran 1. Official Store *Northy Indonesia*



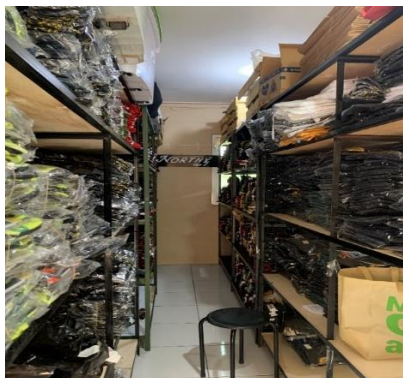
Lampiran 2. Ruangan Produksi *Northy Indonesia*



Lampiran 3. Kantor *Northy Indonesia*



Lampiran 4. Gudang *Northy Indonesia*





Lampiran 5. Dokumentasi Wawancara di Kantor Northy Indonesia



Lampiran 6. Dokumentasi Wawancara Diproses produksi Northy Indonesia



Lampiran 7. Link Bukti Wawancara Dengan Northy Indonesia

[https://studentsuajyac-my.sharepoint.com/:f/g/personal/190610494\\_students\\_uajy\\_ac\\_id/EuKbzmBfbKJGsfTMR6NvvEoBh7M0qH9BDzTnlQBmuQDGhg?e=tQkNKG](https://studentsuajyac-my.sharepoint.com/:f/g/personal/190610494_students_uajy_ac_id/EuKbzmBfbKJGsfTMR6NvvEoBh7M0qH9BDzTnlQBmuQDGhg?e=tQkNKG)

Lampiran 8. Proses Produksi Sarung Tangan



### Lampiran 9. Proses Perbaikan Sarung Tangan

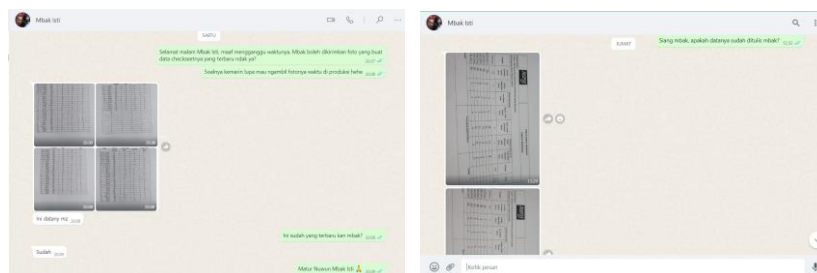


### Lampiran 10. Data Kecacatan Sarung Tangan

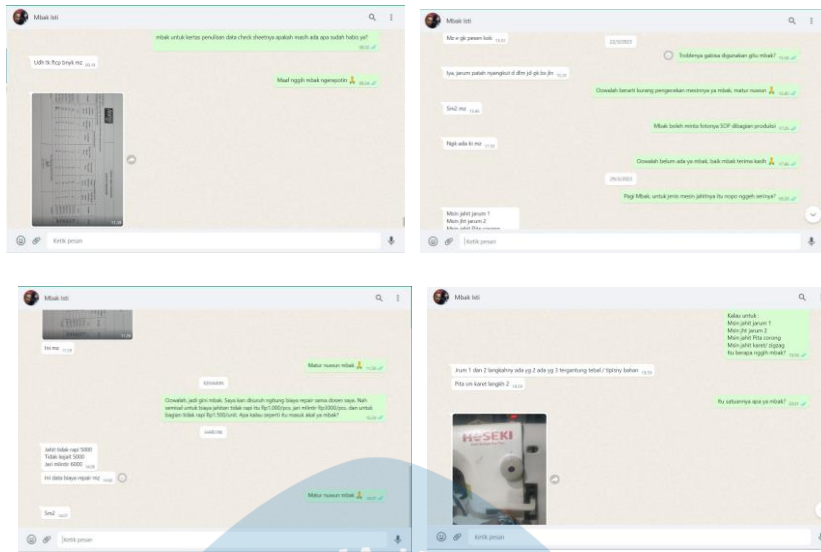
The data is presented in four sheets, each with a table structure as follows:

Tanggal	Jumlah Produksi (Pisang)	Jumlah Tidak Baik	Jumlah Baik	Bahan Tidak Bagus
11-01-2021	33	2	31	1
12-01-2021	33	2	31	1
13-01-2021	33	2	31	1
14-01-2021	33	2	31	1
15-01-2021	33	2	31	1
16-01-2021	33	2	31	1
17-01-2021	33	2	31	1
18-01-2021	33	2	31	1
19-01-2021	33	2	31	1
20-01-2021	33	2	31	1
21-01-2021	33	2	31	1
22-01-2021	33	2	31	1
23-01-2021	33	2	31	1
24-01-2021	33	2	31	1
25-01-2021	33	2	31	1
26-01-2021	33	2	31	1
27-01-2021	33	2	31	1
28-01-2021	33	2	31	1
29-01-2021	33	2	31	1
30-01-2021	33	2	31	1
31-01-2021	33	2	31	1
01-02-2021	33	2	31	1
02-02-2021	33	2	31	1
03-02-2021	33	2	31	1
04-02-2021	33	2	31	1
05-02-2021	33	2	31	1
06-02-2021	33	2	31	1
07-02-2021	33	2	31	1
08-02-2021	33	2	31	1
09-02-2021	33	2	31	1
10-02-2021	33	2	31	1
11-02-2021	33	2	31	1
12-02-2021	33	2	31	1
13-02-2021	33	2	31	1
14-02-2021	33	2	31	1
15-02-2021	33	2	31	1
16-02-2021	33	2	31	1
17-02-2021	33	2	31	1
18-02-2021	33	2	31	1
19-02-2021	33	2	31	1
20-02-2021	33	2	31	1
21-02-2021	33	2	31	1
22-02-2021	33	2	31	1
23-02-2021	33	2	31	1
24-02-2021	33	2	31	1
25-02-2021	33	2	31	1
26-02-2021	33	2	31	1
27-02-2021	33	2	31	1
28-02-2021	33	2	31	1
29-02-2021	33	2	31	1
30-02-2021	33	2	31	1
31-02-2021	33	2	31	1

### Lampiran 11. Bukti Percakapan



## Lampiran 11. Lanjutan



## Lampiran 12. R-Tabel

UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA

n	Tingkat Signif		n	Tingkat Signif		n	Tingkat Signif	
	5%	1%		5%	1%		5%	1%
3	0,997	0,999	27	0,381	0,457	55	0,266	0,345
4	0,990	0,996	28	0,374	0,478	60	0,254	0,330
5	0,878	0,959	29	0,367	0,470	65	0,244	0,317
6	0,811	0,917	30	0,361	0,463	70	0,235	0,306
7	0,754	0,874	31	0,355	0,456	75	0,227	0,296
8	0,707	0,834	32	0,349	0,449	80	0,220	0,286
9	0,666	0,798	33	0,344	0,442	85	0,213	0,278
10	0,632	0,765	34	0,339	0,436	90	0,207	0,270
11	0,602	0,735	35	0,334	0,430	95	0,202	0,263
12	0,576	0,706	36	0,329	0,424	100	0,196	0,256
13	0,553	0,684	37	0,325	0,418	125	0,176	0,239
14	0,532	0,661	38	0,320	0,413	150	0,159	0,210
15	0,514	0,641	39	0,316	0,408	175	0,146	0,194
16	0,497	0,623	40	0,312	0,403	200	0,138	0,181
17	0,482	0,606	41	0,308	0,398	300	0,113	0,148
18	0,468	0,59	42	0,304	0,393	400	0,096	0,128
19	0,458	0,575	43	0,301	0,389	500	0,088	0,115
20	0,444	0,561	44	0,297	0,384	600	0,080	0,105
21	0,433	0,549	45	0,294	0,380	700	0,074	0,097
22	0,423	0,537	46	0,291	0,376	800	0,070	0,091
23	0,413	0,526	47	0,288	0,372	900	0,066	0,086
24	0,404	0,515	48	0,284	0,368	1000	0,062	0,081
25	0,396	0,505	49	0,281	0,364			
26	0,388	0,496	50	0,279	0,361			

Sumber : Anikanto Suharsimi, 2007. *Prosedur Penelitian: Risetka Cipta* : Jakarta.

## Lampiran 13. Wawancara Mengenai Alternatif Solusi



## Lampiran 14. Implementasi Data Produksi dan Pengecekan Bahan Baku

The image displays ten forms from NORTHY INDONESIA, organized into two columns and five rows. The left column contains five 'CHECK SHEET PRODUKSI' forms, and the right column contains five 'CHECK SHEET PENGECHEKAN BAHAN BAKU' forms. Each form includes a header with the NORTHY logo and title, followed by a purpose statement and a data table. The data tables have columns for 'Tanggal' (Date), 'Jumlah Produk' (Product Quantity), 'Jumlah Cacat' (Defect Quantity), 'Total Jumlah' (Total Quantity), and 'Tindakan Perbaikan' (Improvement Action). The forms are filled with handwritten data and signatures.

## Lampiran 15. Bukti Hasil Implementasi



## Lampiran 16. Daftar Wawancara Pada Kantor Northy

No	Pertanyaan	Jawab
1.	Apa saja standar atau kriteria yang digunakan untuk melakukan pengecekan produk sebelum produk tersebut dikirim ke konsumen?	Standar yang digunakan hanya <i>work instruction</i> pengiriman produk ke konsumen yang terdapat dikantor Northy.
2.	Kriteria apa saja dan menggunakan peralatan apa dalam pengecekan produk sebelum dikirim?	Dilakukan pengecekan berdasarkan kriteria jahit, berdasarkan ukuran sarung tangan, material, dan pola. Sehingga jika ada jahitan yang kurang rapi dan melintir dapat <i>dirework</i> . Untuk alat yang digunakan belum ada, sehingga dari pihak Northy belum ada patokan untuk melakukan pengecekan.
3.	Apakah ada <i>work instruction</i> yang berkaitan dengan proses <i>quality control</i> ?	<i>Work instruction</i> yang berkaitan dengan <i>quality control</i> belum ada, dikarenakan belum ada pekerja yang khusus pada bagian <i>quality control</i> pada proses produksi sarung tangan.
4.	Tindakan apa yang biasanya dilakukan untuk produk yang tidak lolos pengecekan <i>finish good</i> ?	Jika terdapat kulit yang tipis nantinya akan ditahan dan akan dijual dengan harga yang dibawah pasaran pada akhir tahun atau pada saat pameran. Dan jika terdapat jahitan tidak rapi atau bagian belum dijahit dapat dikembalikan pada bagian produksi untuk di <i>rework</i> .
5.	Biasanya apa saja yang menjadi menyebabkan munculnya produk yang tidak lolos pengecekan atau kesalahan manusia seperti apa?	Keteledoran manusia pada saat melakukan pengecekan <i>finish good</i> .
6.	Apakah kondisi lingkungan dapat menjadi penyebab pada saat proses pengecekan produk?	Dapat jika kondisi mati listrik, sehingga kurangnya penyorotan atau cahaya sebagai penerang pada saat melakukannya pengecekan.
7.	Berapa jumlah pekerja yang melakukan pengecekan produk <i>finish good</i> ?	3 Orang.
8.	Apakah nama perusahaan dan informasi secara umum boleh untuk <i>publish</i> ?	Boleh, dikarenakan nantinya setelah selesainya Tugas Akhir datanya dapat dibagikan ke-Northy.
9.	Apakah yang menjadi permasalahan saat ini atau yang sedang dihadapi Northy?	Saat ini pelanggan sering melakukan komplain mengenai produk yang diterimanya mengalami kecacatan, diakrenakan kurangnya <i>quality control</i> pada bagian produksi dan pada bagian <i>finish good</i> .
10.	Apa yang diinginkan oleh Mas Iqshal mengenai permasalahan tersebut?	Saya ingin meningkatkan kualitas sarung tangan dengan mengurangi tingkat kecacatan sarung tangan. Selain itu, kami juga belum mempunyai semacam <i>tools</i> pada divisi produksi.

## Lampiran 17. Daftar Wawancara Pada Bagian Produksi Northy

No	Pertanyaan	Jawab
1.	Jenis kerusakan apa saja yang sering muncul?	Kerusakan jahitan tidak rapi, jari melintir, dan terdapat bagian yang tidak dijahit.
2.	Tindakan apa yang biasanya dilakukan untuk produk yang mengalami kecacatan tersebut?	Biasanya kalau jahitan yang tidak rapi dan bagian yang tidak dijahit ini ketahuannya setelah barang masuk ke gudang atau ke bagian kantor Northy, nantinya bisa dilakukan benerin kembali. Kalau untuk jari melintir biasanya karena dipaksakan oleh pekerja jadi bagian atas dan bawahnya tidakimbang ukurannya, untuk memperbaiki ya dilakukan dengan mengubah pola agar sama dan dapat dijahit ulang.
3.	Tindakan pengecekan yang dilakukan pada setiap alur proses produksi itu seperti apa?	Tidak ada, paling cuman sebatas penglihatan mata saja.
4.	Apakah yang menjadi hambatan pengiriman PO?	Penjahit yang belum profesional atau ahli sehingga masih perlu untuk diberikan pengarahan dan pekerja yang melakukan ijin tidak masuk kerja.
5.	Apakah yang menjadi permasalahan saat ini atau yang sedang dihadapi bagian produksi? (Mbak Isti)	Pada bagian produksi itu belum ada bagian pengecekan sarung tangan atau bagian <i>quality control</i> khusus, sehingga sering menyebabkan lolosnya produk cacat sarung tangan masuk kedalam gudang. Selain itu, saya juga diminta untuk membuat rekapitulasi data produksi oleh Mas Iqshal.
6.	Apakah yang menjadi permasalahan saat ini atau yang sedang dihadapi bagian produksi? (Mbak Fera)	Sering terjadi jam lebur sampai jam 6 malam karena kami ngejar target produksi. Sehingga jika banyaknya PO yang turun itu kami merasa sudah tidak focus untuk menjahit dan sudah lelah.
6.	Apa yang diinginkan Mbak Isti mengenai permasalahan tersebut?	Ingin adanya pembuatan <i>template</i> pencatatan produksi harian sebagai data historis sesuai dengan kebutuhan dan permintaan dari Mas Iqshal. Sehingga dapat selalu terpantau.
7.	Apa yang diinginkan Mbak Fera mengenai permasalahan tersebut?	Jika terdapat penambahan <i>tools</i> atau perubahan, nantinya dapat disesuaikan dengan kemampuan karyawan proses <i>sewing</i> .
8.	Apa saja alur proses produksi?	Dimulai dari proses <i>cutting</i> dipabrik kulit, lalu proses <i>matching</i> warna kulit, proses <i>sewing</i> yang terbagi menjadi 9 proses, jika sarung tangan lolos pengecekan maka akan lanjut untuk dilakukan pemasangan strap dan dapat dikirim ke gudang.

Lampiran 18. Hasil Wawancara Dengan Penanggung Jawab Produksi

Usulan Perbaikan	Setuju	Tidak Setuju	Alasannya	Skala Prioritas
Perubahan jam istirahat menjadi jam 12.00 WIB – 12.30 WIB dan jam 15.00-15.30 WIB		✓	Jam istirahat pekerja fleksibel	-
Membuat Job Description	✓		Dikarenakan belum adanya secara tertulis	8
Melakukan penambahan pekerja		✓	PO ( <i>Pre order</i> ) yang terbatas harus disesuaikan dengan biaya produksi dan upah pekerja pada setiap harinya, jika terdapat tambahan pekerja maka PO yang dibutuhkan harus ditambah	-
Membuat Check Sheet Produksi	✓		Pada bagian produksi tidak memiliki data historis mengenai total produksi setiap hari dan total kecacatan	1
Membuat Kartu Kanban		✓	Pekerja tidak ada waktu untuk melakukan pengisian kartu kanban, dikarenakan pada setiap proses produksi jika terjadi barang <i>reject</i> akan langsung dikerjakan oleh pekerja tersebut.	-
Membuat <i>work instruction</i> proses <i>quality control</i>	✓		Penting dikarenakan dapat membantu proses dalam rekapitulasi data dan pengolahan hasil dari proses <i>quality control</i>	4
Membuat <i>work instruction</i> produk <i>reject</i>	✓		Penting dikarenakan sebagai acuan untuk membantu tahapan dalam pengelolaan produk <i>reject</i>	9
Membuat diagram alur ( <i>Standard Operating Procedure</i> ) proses rekapitulasi dan pengolahan data proses <i>quality control</i>	✓		Dikarenakan dapat membantu alur proses rekapitulasi data dan pengolahan data hasil <i>quality control</i>	6
Melakukan pembuatan <i>check sheet</i> pengecekan bahan baku	✓		Penting dikarenakan selama ini sudah dilakukan pencatatan mengenai data kulit yang tidak sesuai dengan standar, tetapi belum memiliki <i>template</i> dalam mencatat dan melaporkan ke pabrik	2
Standar instruksi kerja pengecekan bahan baku	✓		Dapat digunakan sebagai acuan untuk melakukan pengecekan bahan baku yang masuk sebelum dilakukannya proses produksi	6

Lampiran 18. Lanjutan

Usulan Perbaikan	Setuju	Tidak Setuju	Alasannya	Skala Prioritas
Melakukan pembuatan <i>check list maintenance</i> mesin pada mesin jahit jarum 1, mesin jahit jarum 2, mesin jahit pita corong, dan mesin jahit karet/zigzag		✓	Dikarenakan jarang terjadi problem, kecuali terdapat jahitan yang sensitif seperti setting mesin yang kurang sesuai, dan yang dapat melakukan pengecekan dan setting mesin hanya pihak <i>maintenance</i> saja.	-
Melakukan pembuatan <i>check list</i> penggantian jarum		✓	Dikarenakan pergantian jarum dilakukan menunggu jarum tumpul, untuk jangka waktu jarum tumpul biasanya dapat berbulan-bulan.	-
Melakukan pembuatan visual display pengecekan mesin jahit dan jarum	✓		Dapat mengurangi benang yang kendur	5

Lampiran 19. Hasil Wawancara Dengan Pekerja Produksi

Usulan Perbaikan	Setuju	Tidak Setuju	Alasannya	Skala Prioritas
Perubahan jam istirahat menjadi jam 12.00 WIB – 12.30 WIB dan jam 15.00-15.30 WIB		✓	Waktu istirahat yang hanya 30 menit, menyebabkan keterbatasan untuk melakukan aktivitas istirahat seperti makan siang.	-
Membuat Job Description	✓		Dikarenakan belum adanya tugas dari masing-masing pekerja secara tertulis.	9
Melakukan penambahan pekerja		✓	Mengejar PO sehingga jika melakukan penambahan pekerja pada bagian produksi akan mengurangi penghasilan dari bagian produksi.	-
Membuat Check Sheet Produksi	✓		Agar data proses produksi jelas antara jumlah produksi dan produk cacat yang diakibatkan dari proses <i>sewing</i> .	3
Membuat Kartu Kanban	✓		Agar setiap pekerja yang melakukan kesalahan dalam proses <i>sewing</i> memiliki tanggung jawab untuk memperbaikinya.	6
Membuat <i>work instruction</i> proses <i>quality control</i>	✓		Agar terdapat aturan atau proses secara tertulis, sehingga pekerja dapat lebih mudah untuk memahaminya.	5



Lampiran 19. Lanjutan

Usulan Perbaikan	Setuju	Tidak Setuju	Alasannya	Skala Prioritas
Membuat <i>work instruction</i> produk <i>reject</i>	✓		Perlu dilakukan untuk ditetapkan sebagai aturan tertulis bagi pekerja produksi.	8
Membuat diagram alur ( <i>Standard Operating Procedure</i> ) proses rekapitulasi dan pengolahan data proses <i>quality control</i>	✓		Mempermudah aliran pekerjaan pada pekerja produksi dan pekerja <i>quality control</i> dalam melakukan pengolahan data.	7
Melakukan pembuatan <i>check sheet</i> pengecekan bahan baku	✓		Penting untuk dilakukan dikarenakan pekerja produksi yang bertugas pada bagian pengecekan diminta untuk membuat <i>template</i> untuk mencatat jumlah kulit yang tidak sesuai yang nantinya dapat dilakukan penukaran pada pabrik.	1
Standar instruksi kerja pengecekan bahan baku	✓		Penting untuk diterapkan sebagai aturan tertulis untuk memandu pekerja dalam melakukan pengecekan bahan baku.	2
Melakukan pembuatan <i>check list maintenance</i> mesin pada mesin jahit jarum 1, mesin jahit jarum 2, mesin jahit pita corong, dan mesin jahit karet/zigzag		✓	Tidak memiliki keahlian dalam melakukan pengecekan mesin jahit dan jika mesin jahit mengalami kerusakan dapat langsung menghubungi tukang service mesin jahit.	-
Melakukan pembuatan <i>check list</i> penggantian jarum		✓	Tidak diperlukan karena penggantian jarum hanya pada saat jarum tersebut sudah tumpul.	-
Melakukan pembuatan visual display pengecekan mesin jahit dan jarum	✓		Dapat digunakan sebagai pemantauan kondisi mesin dan benang.	3
Melakukan pembuatan visual display pengecekan mesin jahit dan jarum	✓		Dapat menjadi pengingat sebelum pekerjaan dimulai.	4

Lampiran 20. Hasil Wawancara Dengan Pemilik Northy Indonesia

Usulan Perbaikan	Setuju	Tidak Setuju	Alasannya	Skala Prioritas
Perubahan jam istirahat menjadi jam 12.00 WIB – 12.30 WIB dan jam 15.00-15.30 WIB		✓	Belum pernah menerapkan jam istirahat seperti itu, sehingga belum tahu mengenai efeknya bagaimana.	-
Membuat Job Description	✓		Sudah benar dan sesuai, tetapi masih kurang lengkap.	8
Melakukan penambahan pekerja		✓	Keterbatasan dana pada bagian produksi jika melakukan penambahan pekerja.	-
Membuat Check Sheet Produksi	✓		Berguna untuk melakukan rekapitulasi data bagian produksi.	1
Membuat Kartu Kanban		✓	Faktor SDM yang tidak mampu untuk menerapkannya.	-
Membuat <i>work instruction</i> proses <i>quality control</i>	✓		Penting untuk membantu dalam standar pengisian check sheet.	3
Membuat <i>work instruction</i> produk <i>reject</i>	✓		Penting untuk membantu pekerja dalam mengelola produk yang <i>reject</i> .	5
Membuat diagram alur ( <i>Standard Operating Procedure</i> ) proses rekapitulasi dan pengolahan data proses <i>quality control</i>	✓		Sudah sesuai dengan alur kerja secara teknis, dapat untuk diterapkan karena belum adanya alur secara tertulis.	4
Melakukan pembuatan <i>check sheet</i> pengecekan bahan baku	✓		Untuk mempermudah laporan penukaran bahan baku yang cacat ke pabrik.	6
Standar instruksi kerja pengecekan bahan baku	✓		Membantu pekerja dalam mengintruksi pengecekan bahan baku.	7
Melakukan pembuatan <i>check list maintenance</i> mesin pada mesin jahit jarum 1, mesin jahit jarum 2, mesin jahit pita corong, dan mesin jahit karet/zigzag		✓	Sudah baik, namun kualitas pekerja tidak mampu untuk menerapkannya.	-
Melakukan pembuatan <i>check list</i> penggantian jarum	✓		Dapat untuk meminimalisir adanya jarum yang patah dan jarum yang tumpul pada saat dilakukannya proses <i>sewing</i> .	9
Melakukan pembuatan visual display pengecekan mesin jahit dan jarum	✓		Sangat penting sebagai pemantauan mesin, benang, dan jarum sebelum pekerja tersebut memulai pekerjaannya.	2