

BAB 7 KESIMPULAN DAN SARAN

7.1. Kesimpulan

Setelah menganalisis perbandingan data yang diperoleh sebelum implementasi dan setelah dilakukan implementasi, kesimpulan dari penelitian untuk menjawab tujuan penelitian sebagai berikut:

- a. Kecacatan yang ada disebabkan oleh faktor manusia, metode, mesin, material, dan lingkungan. Kecacatan bercak dan cat meluber mempunyai faktor yang sama yaitu manusia, metode, dan mesin.
- b. Solusi yang diberikan berdasarkan hasil analisis menggunakan *fishbone diagram*. Solusi yang diterapkan dan telah disetujui antara lain pembuatan instruksi kerja, merancang *check sheet* untuk produksi sablon, merancang *check list* untuk pembersihan alat dan ruangan produksi *screen*, membuat *visual display* peringatan untuk menutup pintu, melakukan pengawasan dan memberikan *feedback* yang teratur kepada karyawan, dan memperketat proses pembuatan cat dan proses *proofing*.
- c. Proporsi kecacatan sebelum dilakukan implementasi masih banyak yang melebihi batas 5%/hari dan banyak yang melebihi 10%/hari, setelah dilakukan implementasi terdapat tren penurunan proporsi kecacatan yang melebihi 5%/hari dan tidak ada yang melebihi 10%/hari. Oleh karena itu, hasil tersebut dengan melakukan diskusi bersama *stakeholder* maka disimpulkan bahwa telah memenuhi CSF yang ditentukan sebelumnya.

7.2. Saran

Setelah penelitian berlangsung sampai dengan menetapkan rencana untuk kedepannya, terdapat beberapa saran yang dapat dipertimbangkan untuk perusahaan dan untuk penelitian selanjutnya. Saran-saran yang diberikan sebagai berikut:

- a. Penelitian yang akan datang dapat menganalisis kecacatan pada proses pemotongan kain dan proses penjahitan. Selain itu, untuk penelitian yang akan datang dapat mengatasi penyebab permasalahan yang mungkin tidak teridentifikasi pada penelitian ini.
- b. Penelitian yang akan datang dapat menganalisis kerugian yang timbul karena kecacatan sebelum implementasi dan menganalisis kerugian setelah

implementasi agar dapat mengetahui perbedaan sebelum dan setelah implementasi lebih lanjut.

- c. Penelitian yang akan datang dapat menganalisis apakah terdapat kecacatan jenis baru pada sablon dan kecacatan pada proses *pressing* sablon.
- d. Penelitian yang akan datang masih dapat melakukan perbaikan untuk kecacatan pada hasil sablon, karena dari hasil implementasi yang dilakukan masih terdapat hari yang mengalami kecacatan di atas 5%/hari.



DAFTAR PUSTAKA

- Anggriawan, D.W., & Widiasih, W. (2021). Upaya Pengendalian Kualitas Penyablonan Pada Produk Kaos Sablon Anak Untuk Meminimalkan Jumlah Produk Cacat Dengan Metode *Seven Tools*. *Jurnal Teknik*. 1-14.
- Arianti, M.S., Rahmawati, E., & Prihatiningrum, R.R. (2020). ANALISIS Pengendalian Kualitas Produk dengan Menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) pada Usaha Amplang Karya Bahari di Samarinda. *Jurnal Bisnis dan Pembangunan*. 9(2). 1-13
- Arifin, M.T., Mahbubah, N.A., & Jufriyanto, M. (2023). Peningkatan Kualitas Sablon Kaos dengan Menggunakan Metode *Seven tools of Quality*: Studi Kasus di Workshop sablon Thinkthings.co. *Surya Teknika*. 10(1). 724-732.
- Aripin, M.S., Adji, S., & Santoso, E. (2019). Pengendalian Kualitas Dengan Metode *Seven Tools* Sebagai Alat Untuk Mengurangi Produk Cacat Pada Perusahaan Tanteka Sablon Ponorogo. *Jurnal Ekonomi, Manajemen dan Akuntansi*, 3(1), 25-32.
- Besterfield, D. H. (2021). *Quality Improvement*. (9th ed.). New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Chandradhinata, D., Taptajani, D.S., & Ramdani, M.S.M. (2022). Analisis Kualitas Produk Jaket Touring untuk Meminimasi *Defect*. *Jurnal Kalibrasi*, 19(1), 90-98.
- Citraclarisa, G.F. (2021). Pengendalian Kualitas Produk Jaket Menggunakan Metode *Seven Steps* Di UKM Chester Konveksi. [Skripsi S1, Universitas Atma Jaya Yogyakarta]. UAJY Research Respository. <http://ejournal.uajy.ac.id/id/eprint/23393>
- Elmas, M.S.H. (2017). Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Untuk Meminimumkan Produk Gagal Pada Toko Roti Barokah Bakery. *Jurnal Penelitian Ilmu Ekonomi*, 7, 15-22.
- Ginting, R. (2007). *Sistem Produksi*. Yogyakarta: GRAHAILMU.
- Handoyo, A.F. (2021). Penurunan Persentase Cacat Pada Produk Kabinet Di PT Diva Metal Mandiri Dengan Metode *Seven Steps*. [Skripsi S1, Universitas Atma Jaya Yogyakarta]. UAJY Research Respository. <http://ejournal.uajy.ac.id/id/eprint/24412>
- Kholil & Prasetyo. (2017). Tinjauan Kualitas pada Aerosol Can Ø 65 X 124 dengan Pendekatan Metode *Six Sigma* pada *Line Abm 3* Departemen *Assembly*. *Sinergi*. 21(1). 53-58.
- Kotler, P., & Armstrong, G. (2016). *Dasar-Dasar Pemasaran* Jilid (Ed. 9). Jakarta: Erlangga.
- McDermott, R. E., Mikulak, R. J., & Beauregard, M. R. (2009). *The Basics Of FMEA* (2nd ed.). New York: Taylor & Francis Group, LLC.
- Mitra, A. (2021). *Fundamentals of Quality Control and Improvement* (5th ed.). Prentice Hall, United States of America.
- Montgomery, D.C. (2019). *Introduction to Statistical Quality Control* (8th ed.). Arizona : John Wiley & Sons, Inc.

- Mulyono, K., & Apriyani, Y. (2021). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Metode SQC (*Statistical Quality Control*). *Jurnal Terapan Teknik Industri*, 2(1), 41-50.
- Nasution, M. N. (2005). Manajemen Mutu Terpadu: *Total Quality Management* (Ed. 2). Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Neyestani, B. (2017). *Seven Basic Tools of Quality Control: An Appropriate Tools for Solving Quality Problems in the Organizations*. dlakses pada 5 Juli 2023 dari <https://mpira.ub.unimuenchen.de/77681/>
- Oemar, H., Widiyanti, W., & Mulyati, D.S. (2020). Perbaikan Kualitas Produk Kaos Sablon Berdasarkan Area Kerja Menggunakan *New Seven Tools* Dan 5S. *JIE Scientific Journal on Research and Application of Industrial System*, 5(2), 89-99.
- Pangestu, G.T., Asep., & Selamat. (2021). Usulan Perbaikan Kualitas Produk Kaos Menggunakan *New Seven Tools of Quality* dan 5W 1H pada CV Sahadena Microgarment. *Prosiding Teknik Industri*, 204-214.
- Parwanto, F.D., & Nugroho, Y.A. (2022). Pengurangan Kecacatan Produk Jersey Di CV. Artland Sportwear Menggunakan Metode *Six Sigma*. *Cakrawalah Ilmiah*, 1(10), 2543-2563.
- Prawirosentono, S. (2007). *Filosofi Baru Tentang Manajemen Mutu Terpadu Abad 21*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Rochmoeldjati, R., Nugraha, I., Arier, T.N., & Hernanda, S.B. (2023). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Kaos PT. XYZ dengan Metode *Six Sigma* dan Kaizen. *Waluyo Jatmiko Proceeding*. 16(1). 481-490.
- Tannady, H., (2015). *Pengendalian Kualitas*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Suhardi, A.R., Ichsan, S., & Lasniroha, T. (2019). Pengendalian Kualitas dalam Proses Produksi Percetakan Sablon pada Kaos Oblong di Fload Sp. *Jurnal Ilmiah Bisnis, Pasar Modal, dan UMKM*. 2(1). 1-8.
- Wulandari, I. & Bernik, Merita. (2018). Penerapan Metode Pengendalian Kualitas *Six Sigma* Pada Heyjacker Company. *Jurnal Ekonomi dan Bisnis*, 222-240.
- Yovita., Rahayu, S., & Megawati, V. (2019). Pengendalian Kualitas dengan Metode *Seven Tools* dan FMEA di CV. Babypro Jakarta. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*, 7(2), 2827-2844.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Hasil Wawancara dengan Pemilik

Nomor	Pertanyaan	Jawaban
1	Kapan dan di mana usaha konveksi ini didirikan?	Dari tahun 2013 saat itu masih di rumah saya dan pindah ke tempat ini baru pada tahun 2019
2	Berapa jumlah karyawan yang anda miliki saat ini?	14 karyawan
3	Berapa kapasitas produksi dalam sehari?	200 baju per hari, tapi sehari rata-rata hanya dibawah 100 pcs kalau sedang ramai bisa sampai diatas 100 pcs
4	Apa masalah yang sering muncul?	Kecacatan pada hasil sablon
5	Kecacatan seperti apa yang muncul pada hasil sablon?	Kecacatan jenis sablon yang sering terjadi ada 2, bercak dan cat meluber
6	Mengapa permasalahan tersebut dapat terjadi?	Kecacatan yang ada dapat disebabkan karena <i>screen</i> yang tidak terlapisi afdruck dengan sempurna atau juga dapat disebabkan <i>print out</i> yang tidak menempel dengan baik
7	Berapa batas kecacatan yang terjadi untuk satu harinya?	Batas kecacatan yang ditetapkan yaitu 5 buah kain yang cacat atau bisa disebut 1 kain ada beberapa cacat tetap dihitung 1, itu saja sudah rugi
8	Selain kecacatan sablon, masalah apa yang terjadi?	Pemasaran yang dilakukan kurang maksimal sehingga untuk menjangkau pelanggan masih tergolong susah
9	Bagaimana pemasaran tersebut dilakukan?	Pemasaran dilakukan dengan cara menggunakan media instagram dan mulut ke mulut
10	Dari permasalahan tersebut, mana yang paling penting untuk diselesaikan?	Kecacatan sablon agar hasil produksi tetap terjamin kualitasnya agar pelanggan merasa puas dengan produk kami

Lampiran 2. Wawancara dengan Pemilik



Lampiran 3. Hasil Wawancara dengan Manajer Produksi

Nomor	Pertanyaan	Jawaban
1	Sebagai manajer produksi, apa saja yang menjadi perhatian anda agar kualitas produk tetap terjaga?	Pemantauan proses produksi, pengendalian kualitas, pengawasan dan inspeksi hasil produksi.
2	Apa permasalahan yang anda hadapi?	Permasalahan utama yang saya hadapi adalah kecacatan sablon harian yang masih terhitung tinggi dari batas standar yang ditetapkan yaitu 5
3	Bagaimana anda mengatasi permasalahan tersebut?	Solusi yang saya lakukan hanya memberikan evaluasi kepada karyawan saja agar tetap selalu teliti saat mengerjakan sablon
4	Kapan evaluasi tersebut diberikan kepada karyawan?	Evaluasi diberikan setelah proses produksi selesai agar apa yang besok harus dipersiapkan dapat langsung dipersiapkan
5	Selain kecacatan sablon, apa masalah lain yang anda hadapi?	Permasalahan lain yang saya hadapi adalah target produksi harian yang sering tidak mencapai target
6	Mengapa permasalahan tersebut dapat terjadi?	Permasalahan tersebut terjadi karena adanya kecacatan hasil produksi, masalah dengan kelistrikan dan mesin, dan bisa dari rencana produksi
7	Dari kedua permasalahan tersebut, mana yang menjadi prioritas untuk diselesaikan?	Permasalahan target harian yang sering tidak mencapai target, karena dengan tercapainya target maka produksi akan berjalan baik

Lampiran 4. Wawancara dengan Manajer Produksi



Lampiran 5. Hasil Wawancara dengan Admin

Nomor	Pertanyaan	Jawaban
1	Apa masalah yang dialami perusahaan dari bagian admin?	Masalah yang dialami masih ada keluhan konsumen terkait hasil sablon yang terdapat kecacatan
2	Siapa yang bertanggung jawab untuk keluhan konsumen tersebut?	Bagian yang bertanggung jawab untuk keluhan konsumen itu admin dan diteruskan kepada pemilik untuk ditindaklanjuti
3	Di mana permasalahan tersebut sering terjadi?	Pada bagian pengecekan hasil sablon
4	Kenapa permasalahan tersebut terjadi?	Dengan waktu untuk menyelesaikan pesanan harus cepat, maka terkadang pada bagian pengecekan pada saat produksi tidak teliti
5	Bagaimana cara perusahaan untuk mengatasi permasalahan tersebut?	Cara mengatasi pada saat akan dipacking harus dicek kembali

Lampiran 6. Wawancara dengan Admin



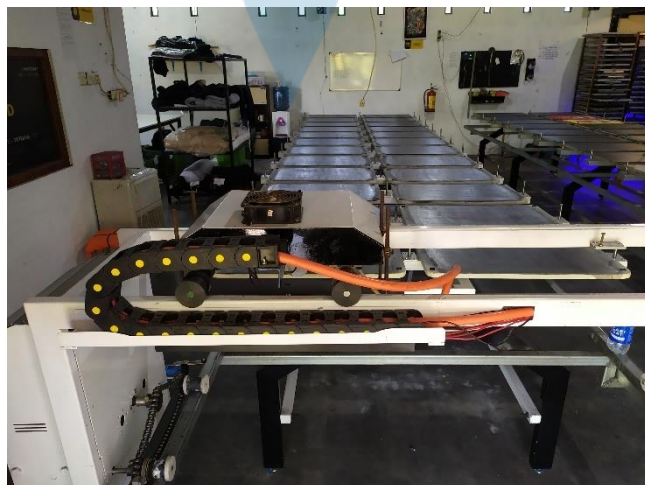
Lampiran 7. Bangunan Stronger Manufacture



Lampiran 8. Kegiatan Admin



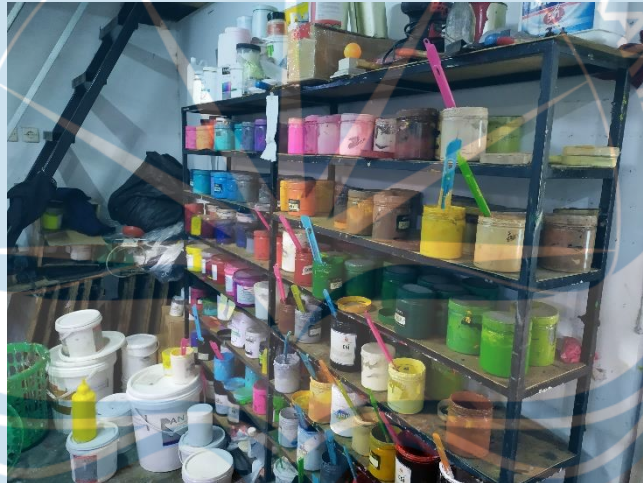
Lampiran 9. Tempat Sablon dan Mesin Pengering Sablon



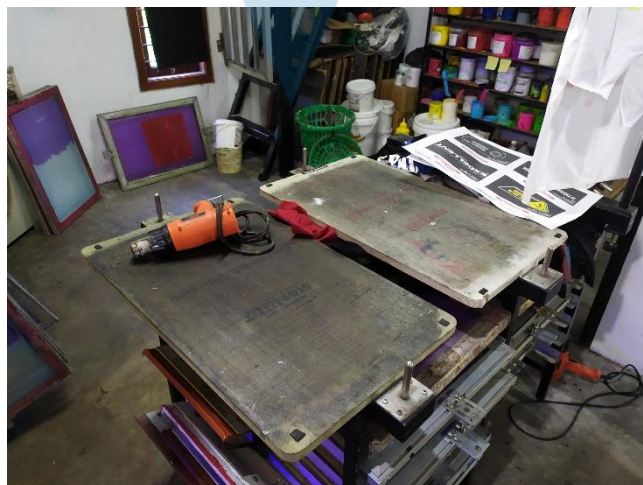
Lampiran 10. Mesin Press Sablon



Lampiran 11. Stok Cat Sablon



Lampiran 12. Tempat *Proofing* Sablon



Lampiran 13. Rak Penyimpanan Screen



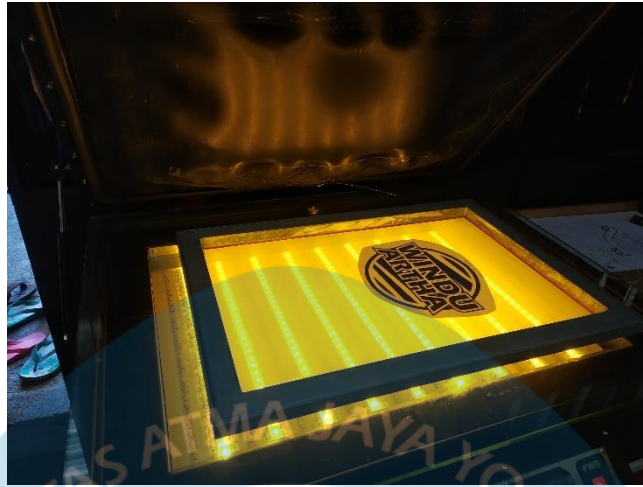
Lampiran 14. Stok Kain yang akan Digunakan



Lampiran 15. Mesin Pemotong Kain



Lampiran 16. Mesin Penyinaran Screen



Lampiran 17. Tempat Pengukuran Kain



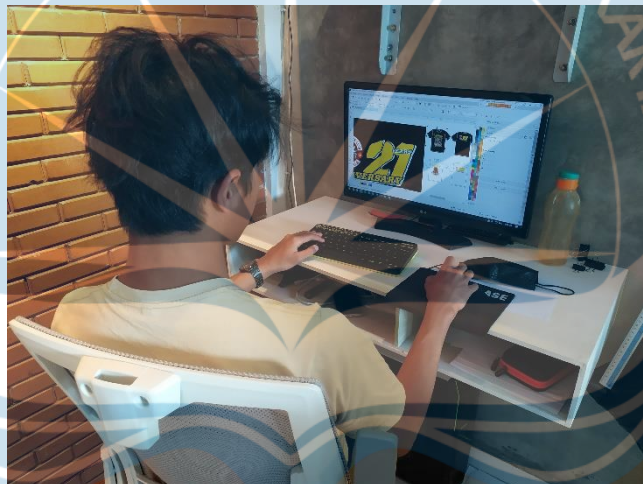
Lampiran 18. Tempat Setrika Kaos yang Sudah Jadi



Lampiran 19. Tempat *Packing* Kaos



Lampiran 20. Proses Desain Sablon



Lampiran 21. Surat Izin Penelitian



FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA

Nomor : 113/LA2/IND/2022
Hal : Permohonan Izin Penelitian dan Data

20 Desember 2022

Kepada:
Yth. Pemilik
Stronger Manufacturing Indonesia
Jl. K.H. Muhdi, Corongan, Maguwoharjo, Kec. Depok, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta
55282, Sleman
Daerah Istimewa Yogyakarta

Dengan hormat,

Dalam rangka menyelesaikan pendidikan tingkat sarjana pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, setiap mahasiswa yang menempuh mata kuliah Berpikir Kritis dan Proposal Tugas Akhir mendapatkan tugas yang membutuhkan data pendukung secara nyata dan lengkap.

Sehubungan dengan hal tersebut, kami mohon Bapak/Ibu berkenan memberikan data terkait Kecacatan Produk dan Data Pendukung Lainnya serta izin survei lapangan kepada mahasiswa berikut:

Nama : Imanuel Yediya Pradipta
NPM : 190610477
Semester : Ganjil T.A. 2022/2023

Atas kerja sama dan izin yang Bapak/Ibu berikan, kami ucapkan terima kasih.

Dekan,

ttd.

Dr. A. Teguh Siswanto, M.Sc.

Dokumen ini merupakan dokumen resmi UAJY yang tidak memerlukan tanda tangan karena dihasilkan secara elektronik oleh Sistem Bimbingan UAJY. UAJY bertanggung jawab penuh atas informasi yang tertera di dalam dokumen ini

Alamat

Kampus III Gedung Bonaventura
Jalan Babarsari 43 Yogyakarta 55281

URL

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

Kontak

Telepon : +62-274-487711 ext 3148
Fax : +62-274-485-233
Surel : fti@uajy.ac.id



Lampiran 22. Implementasi Solusi Terpilih untuk Kecacatan Bercak

a. Instruksi Kerja Pengolesan Afdruck dan Penyinaran



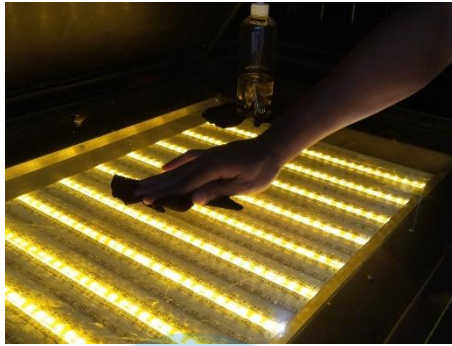
b. Pembersihan Ruang Produksi *Screen*



c. Istirahat



d. Pembersihan Mesin Produksi *Screen*



e. Visual Display Menutup Pintu Ruang Produksi Screen



f. Instruksi Kerja QC Sablom



g. Check list Pembersihan Ruang dan Peralatan Produksi Screen

Formulir: CHECKLIST PEMBERSIHAN RUANGAN DAN PERALATAN PRODUKSI SCREEN

1. MANDUKAN RUANG

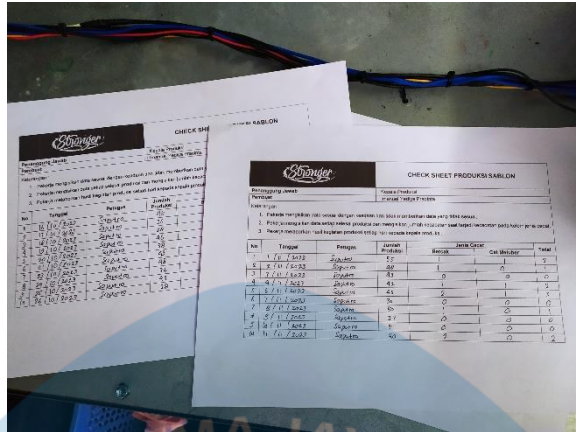
2. MANDUKAN PERALATAN

3. MANDUKAN PERALATAN KEMUDIAN

4. MANDUKAN PERALATAN KEMUDIAN

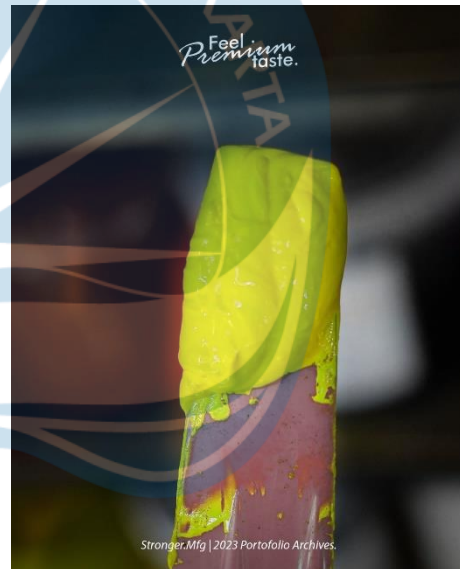
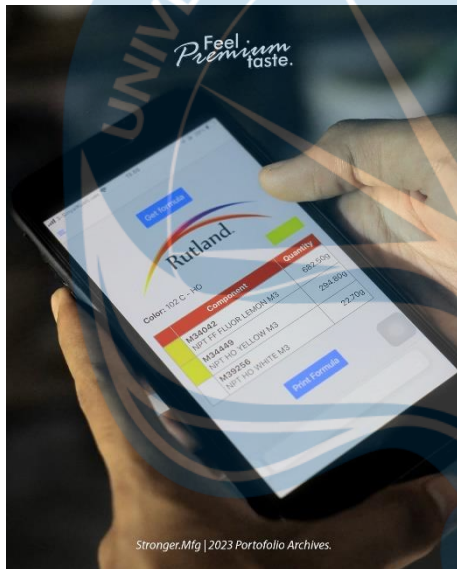
No	Tanggal	Pelajar	Ruangan	Peralatan	Keterangan
1	18/11/2023	...	✓	✓	...
2	18/11/2023	...	✓	✓	...
3	18/11/2023	...	✓	✓	...
4	18/11/2023	...	✓	✓	...
5	18/11/2023	...	✓	✓	...
6	18/11/2023	...	✓	✓	...
7	18/11/2023	...	✓	✓	...
8	18/11/2023	...	✓	✓	...
9	18/11/2023	...	✓	✓	...
10	18/11/2023	...	✓	✓	...
11	18/11/2023	...	✓	✓	...
12	18/11/2023	...	✓	✓	...
13	18/11/2023	...	✓	✓	...
14	18/11/2023	...	✓	✓	...
15	18/11/2023	...	✓	✓	...
16	18/11/2023	...	✓	✓	...
17	18/11/2023	...	✓	✓	...
18	18/11/2023	...	✓	✓	...
19	18/11/2023	...	✓	✓	...
20	18/11/2023	...	✓	✓	...
21	18/11/2023	...	✓	✓	...
22	18/11/2023	...	✓	✓	...
23	18/11/2023	...	✓	✓	...
24	18/11/2023	...	✓	✓	...

h. *Check sheet* Hasil Pengecekan Sablon



Lampiran 23. Implementasi Solusi Terpilih untuk Kecacatan Cat Meluber

a. Takaran Cat untuk *Proofing* dan hasilnya



b. *Feedback* Kepada Karyawan oleh Manajer Produksi saat Sebelum Proses Produksi

