

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

1. Masih terdapat kerusakan/kecacatan produk di UKM Rudy Bordir yaitu cacat bordiran berkerut, bordiran line rusak dan bordiran warna benang salah.
2. Dari hasil *diagram pareto* yang dibuat, terdapat jenis kecacatan yang dominan yaitu cacat bordiran warna benang salah sebesar 360 pcs dengan presentase 42,40% dan cacat bordiran line rusak sebesar 342 pcs dengan presentase 40,28%.
3. Dari hasil *scatter diagram* didapatkan nilai korelasi positif untuk ketiga jenis cacat. Berdasarkan hasil perhitungandiperoleh nilai $r=0,85$ untuk cacat bordiran berkerut, $r=0,92$ untuk cacat bordiran line rusak dan $r=0,95$ untuk cacat bordiran warna benang salah. Cacat bordiran warna benang salah merupakan korelasi yang sangat berpengaruh, artinya banyak nya jumlah produk bordiran warna benang salah akan meningkatkan jumlah produk cacat keseluruhan.
4. Berdasarkan grafik peta kendali yang dibuat, terdapat titik yang berada di luar batas kendali (UCL dan LCL). Terdapat 16 titik yang berada diluar batas kendali, hal ini menunjukkan bahwa proses produksi belum stabil dan diperlukan perbaikan.
5. Dari analisis diagram sebab akibat (*fishbone*) dan *affinity diagram*, diketahui bahwa kecacatan yang terjadi pada produk atribut bordir diakibatkan oleh beberapa faktor yaitu kesalahan pekerja/operator, proses pengerjaan yang tidak sesuai, bahan baku yang kurang baik, kondisi mesin yang kurang baik dan kondisi lingkungan kerja.
6. Berdasarkan *relation diagram* terdapat akar penyebab yang saling berhubungan, variabel tidak adanya SOP dalam bekerja dan

pekerja/operator lelah merupakan variabel yang disinyalir menjadi akar penyebab dari kecacatan produk.

7. Dari hasil *matrix diagram* terdapat 5 faktor penyebab kecacatan yaitu kesalahan pekerja/operator dan proses pengerjaan yang tidak sesuai, kondisi bahan baku, kondisi mesin yang kurang baik dan lingkungan kerja yang kurang baik. Terdapat 5 aktivitas perbaikan dan 8 aktivitas spesifik. Faktor yang paling berpengaruh terhadap kecacatan produk atribut bordir dari hasil *matrix diagram* yaitu faktor kesalahan pekerja/operator dan proses/metode dalam bekerja.

6.2 Saran

Dalam penelitian proses produksi atribut bordir, maka didapatkan saran/usulan perbaikan, yaitu:

1. Sebaiknya UKM menggunakan alat bantu *check sheet* dalam mengendalikan kualitas produknya dan merekap jumlah kecacatan yang terjadi dalam proses produksi. Misalnya, untuk melihat seberapa banyak kecacatan yang terjadi dan apa yang menjadi penyebabnya, sehingga dapat ditentukan usulan perbaikan dan pengendalian kualitas pada UKM.
2. Untuk menghindari pemborosan di proses produksi berikutnya, maka proses produksi harus dalam kondisi terkontrol sehingga tidak terjadi kecacatan.
3. UKM harus menetapkan *job desc* masing-masing pekerja/operator, agar lebih fokus dalam menjalankan tugasnya sehingga cacat produk dengan prioritas bordiran line rusak dan warna benang salah yang diakibatkan oleh manusianya dapat dihindari.
4. Untuk menghindari kecacatan yang diakibatkan oleh faktor bahan baku maka perlu membuat template ukuran jarum dengan jenis bahan kain dan di pasang pada ruang produksi.
5. Mengatur ruang produksi dengan cara memisahkan ruang produksi membordir dengan pemotongan pola hasil bordir, sehingga tidak terjadi

penumpukan material yang membuat kondisi lingkungan kerja tidak nyaman serta menambahkan ventilasi udara agar sirkulasi udara dalam ruang produksi nyaman, tidak pengap.

6. Membuat dan menerapkan standar operasional prosedur (SOP) dalam proses produksi sehingga tidak terjadi proses pengerjaan yang tidak sesuai.
7. Memasang contoh produk yang sudah sesuai standar (tidak cacat) sebagai acuan proses inspeksi hasil bordir.
8. Memberikan motivasikerja, berupa upah harian jika terdapat pesanan dalam tinggat yang cukup banyak.

DECLARATION OF WORKING PRACTICES
IN ACCORDANCE WITH THE

PROFESSIONAL STANDARDS FOR ACCOUNTANTS
IN AUSTRALIA
SECTION 100
OF THE PROFESSIONAL ACCOUNTANTS ACT 2004
AS APPLIED TO MEMBERS OF THE INSTITUTE OF ACCOUNTANTS
IN AUSTRALIA

DECLARATION OF WORKING PRACTICES
IN ACCORDANCE WITH THE
PROFESSIONAL STANDARDS FOR ACCOUNTANTS
IN AUSTRALIA
SECTION 100
OF THE PROFESSIONAL ACCOUNTANTS ACT 2004
AS APPLIED TO MEMBERS OF THE INSTITUTE OF ACCOUNTANTS
IN AUSTRALIA

MEMBERS OF THE INSTITUTE OF ACCOUNTANTS IN AUSTRALIA
ARE REQUIRED TO SIGN THIS STATEMENT OF WORKING PRACTICES
AND TO SIGN IT IN THE PRESENCE OF ANOTHER MEMBER OF THE
INSTITUTE OF ACCOUNTANTS IN AUSTRALIA WHO IS NOT A
MEMBER OF THE INSTITUTE OF ACCOUNTANTS IN AUSTRALIA
AND WHO IS NOT A MEMBER OF THE INSTITUTE OF ACCOUNTANTS
IN AUSTRALIA

DECLARATION OF WORKING PRACTICES
IN ACCORDANCE WITH THE
PROFESSIONAL STANDARDS FOR ACCOUNTANTS
IN AUSTRALIA
SECTION 100
OF THE PROFESSIONAL ACCOUNTANTS ACT 2004
AS APPLIED TO MEMBERS OF THE INSTITUTE OF ACCOUNTANTS
IN AUSTRALIA

DECLARATION OF WORKING PRACTICES
IN ACCORDANCE WITH THE
PROFESSIONAL STANDARDS FOR ACCOUNTANTS
IN AUSTRALIA
SECTION 100
OF THE PROFESSIONAL ACCOUNTANTS ACT 2004
AS APPLIED TO MEMBERS OF THE INSTITUTE OF ACCOUNTANTS
IN AUSTRALIA