

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Gambaran Umum Perusahaan

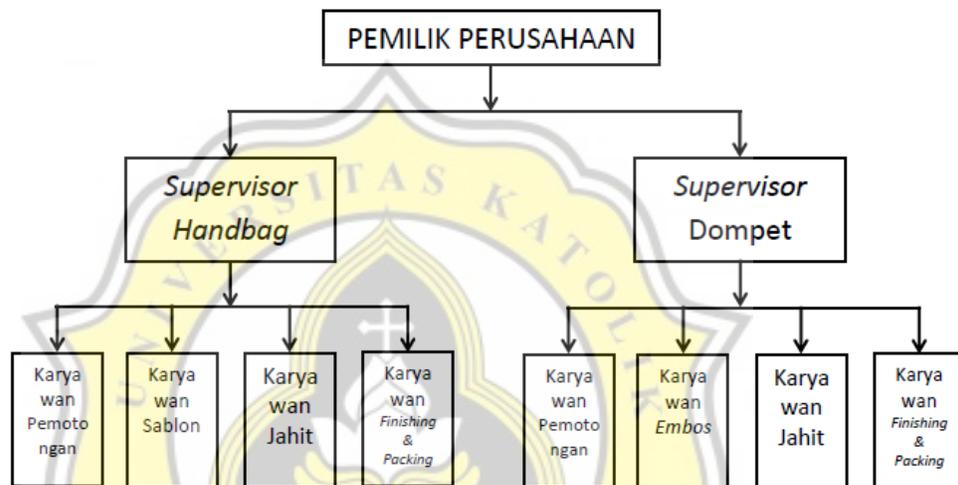
4.1.1. Sejarah Perusahaan

Pada penelitian ini peneliti memilih Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang sebagai obyek penelitian yang dilakukan. Perusahaan ini merupakan perusahaan kreatif yang bergerak pada bidang *advertising* dan *design* dalam bentuk *souvenir*. Klasifikasi produk *souvenir* yang dapat dipesan di Mega Promotion seperti tas, payung, pecah belah, bantal, bolpoin, handuk, jam, dan masih banyak lagi dengan jenis yang beragam pada tiap klasifikasi *item* produknya. Usaha ini terbentuk pada tahun 2005, dimana sebelumnya pemilik usaha Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang menjalankan usaha garmen.

Perusahaan yang berkantor di Jalan Puri Arteri Baru No. 3 Semarang merupakan sebuah perusahaan kreatif yang aktif memenuhi kebutuhan *souvenir* instansi pemerintah, perbankan, instansi pendidikan, keorganisasian, bahkan perorangan di Kota Semarang dan sekitarnya. Perusahaan ini melakukan aktivitas produksi ketika ada pesanan/permintaan dari para konsumen, hal ini terjadi karena konsumen biasanya memiliki permintaan-permintaan khusus yang seringkali berbeda dengan konsumen lainnya, permintaan khusus tersebut meliputi warna, ukuran, bentuk, dan lain sebagainya (*custom*).

4.1.2. Struktur Organisasi Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

Struktur organisasi Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* pada produk *handbag* dan dompet dapat dilihat sebagai berikut :



Gambar. 4.1. Struktur Organisasi Mega Promotion Semarang

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2019)

4.1.3. Proses Produksi Tas Jenis *Handbag* dan Dompet

Proses produksi tas jenis *handbag* dan dompet pada dasarnya sama, yang menjadi pembeda hanyalah bahan baku yang digunakan dan proses pengecapan *brand*/nama instansi pemesan produk. Proses produksinya meliputi :

a. Persiapan Bahan Baku

Merupakan proses pengambilan bahan baku dari gudang yang sesuai dengan pesanan yang ada. Untuk produk *handbag* menggunakan kain dan dompet menggunakan kulit sintetis.

b. Menggambar Pola

Pada proses ini karyawan pemotongan akan melakukan penggambaran pola dengan '*mal*' yang sudah dibuat sebelumnya. Hal ini dilakukan supaya seluruh bahan baku (kain/kulit sintetis) memiliki ukuran dan bentuk yang sama, sehingga menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh konsumen.

c. Pemotongan Bahan

Bahan baku kain/kulit yang sudah ditandai dengan '*mal*', selanjutnya akan dipotong sesuai dengan pola yang sudah digambarkan sebelumnya pada bahan baku kain/kulit yang ada.

d. Proses Sablon/Emboss

Proses ini bertujuan untuk memberikan "*branding*" nama perusahaan/instansi pemesan produk *handbag*/dompet. Pada proses ini teknik pemberian "*branding*" dibedakan menjadi dua metode, yang pertama adalah metode sablon. Metode sablon yang digunakan oleh perusahaan ini merupakan metode sablon manual, yang masih menggunakan *film* sebagai bentukan sablon yang nantinya akan

'*digesut*' menggunakan pewarna, metode ini biasanya digunakan untuk jenis produk *handbag*. Metode yang kedua adalah metode *emboss*, metode *emboss* merupakan metode cetak untuk memberikan efek menonjol atau cekung pada permukaan benda, metode *emboss* ini biasa digunakan pada permukaan kulit sintetis untuk membuat dompet.

e. Proses Penjahitan

Pada proses ini seluruh bagian yang telah dipotong pada tahap pemotongan bahan dan bagian yang sudah disablon/*emboss* akan dijahit untuk dapat menjadi satu bagian utuh berupa produk jenis *handbag* dan dompet.

d. Proses *Finishing* dan *Packing*

Merupakan proses akhir dalam proses produksi *handbag* dan dompet pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*. Proses *finishing* bertujuan untuk menambahkan tulisan ucapan dan sebagainya sebelum akhirnya dikemas dengan menggunakan plastik.

4.2. Analisis Six Sigma

4.2.1. Define (D)

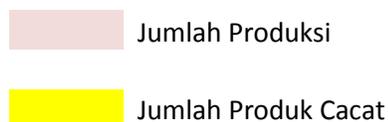
Pada tahap ini akan dilakukan pendefinisian masalah yang terjadi pada produk tas jenis *handbag* dan dompet pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*. Pendefinisian ini dilakukan dengan melakukan

perhitungan persentase produk cacat pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* yang terjadi pada bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020. Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* menetapkan toleransi kecacatan sebesar 1% dari jumlah total produksi, hal tersebut bertujuan untuk menekan biaya pengerjaan ulang dan menjamin produk yang dihasilkan merupakan produk-produk yang berkualitas.

Tabel. 4.1. Tabel Jumlah Produksi, Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk *Handbag* dan *Dompot* pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Desember 2019

NO	JENIS PRODUK	DESEMBER 2019				TOTAL
		1	2	3	4	
1	<i>Handbag</i>	100	-	50	-	150
		2	-	1	-	3
% DEFECT		2.00%	-	2.00%	-	2.00%
2	<i>Dompot</i>	200	-	100	-	300
		4	-	2	-	6
% DEFECT		2.00%	-	2.00%	-	2.00%

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)



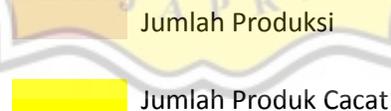
Dari tabel 4.1 persentase produk cacat untuk masing-masing jenis produk, yaitu *handbag* dan *dompot* berada pada tingkat kecacatan sebesar 2%. Pada jenis produk *handbag* tingkat kecacatan 2% terjadi pada 150 produk *handbag*, sedangkan *dompot* terjadi pada 300 produk *dompot* yang diproduksi oleh perusahaan. Hal tersebut menunjukkan bahwa tingkat

kecacatan yang terjadi pada produk *handbag* dan dompet di bulan Desember 2019 melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar 1%.

Tabel. 4.2. Tabel Jumlah Produksi, Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk *Handbag* dan Dompet pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Januari 2020

NO	JENIS PRODUK	JANUARI 2020				TOTAL
		1	2	3	4	
1	<i>Handbag</i>	100	-	50	50	200
		3	-	1	2	6
% DEFECT		3.00%	-	2.00%	4.00%	3.00%
2	Dompet	100	-	-	100	200.00
		3	-	-	2	5.00
% DEFECT		3.00%	-	-	2.00%	2.50%

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)



Pada data jumlah produksi, jumlah produk cacat, dan persentase cacat bulan Januari 2020 yang ditunjukkan tabel 4.2, dapat dilihat bahwa terjadi peningkatan tingkat kecacatan pada produk *handbag* dan dompet apabila dibandingkan pada data bulan Desember 2019. Pada produk *handbag* di bulan Januari 2020 tingkat kecacatan yang terjadi sebesar 3% meningkat 1% bila dibandingkan dengan bulan Desember 2019, sedangkan produk

dompet pada bulan Januari 2020 memiliki tingkat kecacatan sebesar 2.5% meningkat 0.5% dari bulan Desember 2019. Sehingga dapat disimpulkan bahwa tingkat kecacatan yang terjadi pada bulan Januari 2020 untuk produk *handbag* dan dompet melampaui batas toleransi cacat yang ditentukan oleh perusahaan yaitu sebesar 1%.

Tabel. 4.3. Tabel Jumlah Produksi, Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk *Handbag* dan Dompet pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Februari 2020

NO	JENIS PRODUK	FEBRUARI 2020				TOTAL
		1	2	3	4	
1	<i>Handbag</i>	50	-	-	-	50
		1	-	-	-	1
% DEFECT		2.00%	-	-	-	2.00%
2	Dompet	200	100	-	-	300
		5	2	-	-	7
% DEFECT		2.50%	2.00%	-	-	2.33%

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Jumlah Produksi

Jumlah Produk Cacat

Tabel 4.3 menunjukkan tingkat kecacatan yang terjadi pada produk *handbag* dan dompet pada bulan Februari 2020 masing-masing produk tersebut memiliki tingkat kecacatan sebesar 2% dan 2,33%. Tentu saja hal ini menunjukkan bahwa pada bulan Februari tingkat kecacatan yang terjadi pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* masih

melebihi batas toleransi yang telah ditentukan oleh Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* sebesar 1%.

Dalam tahap *define* terdapat beberapa hal yang harus didefinisikan sebagai berikut :

a. Pendefinisian Kriteria Pemilihan Masalah Dalam Rancangan Pengendalian Kualitas pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

Permasalahan yang ditemukan pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* adalah tingkat kecacatan produk pada produk *handbag* dan dompet selama tiga bulan yang selalu melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 1%. Pada bulan Desember 2019 produk *handbag* dan dompet masing-masing memiliki tingkat kecacatan sebesar 2%; pada bulan Januari 2020 produk *handbag* sebesar 3%, sedangkan produk dompet sebesar 2,5%; pada bulan Februari 2020 tingkat kecacatan *handbag* sebesar 2%, dan dompet sebesar 2,33%. Oleh karenanya diperlukan adanya pengendalian kualitas dengan metode *Six Sigma*, untuk membantu Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* mencapai *zero defect*.

b. Mendefinisikan Peran dan Tanggung Jawab Orang-Orang yang Terlibat Dalam Proses Produksi *Handbag* dan Dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*.

Dalam proyek pengendalian kualitas *Six Sigma* pada produk *handbag* dan dompet, pihak/individu yang memiliki peran dan tanggung jawab, antara lain :

1. Dewan Kepemimpinan/*Executive Leaders*

Dewan kepemimpinan/*executive leaders* yang ada pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* merupakan pemilik Perusahaan *Souvenir Mega Promotion* itu sendiri. *Executive Leaders* pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion* berperan sebagai penentu arah tujuan peningkatan kualitas pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*.

2. *Master Black Belts*

Pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion*, pihak yang berperan menjadi *Master Black Belts* adalah *supervisor handbag* dan dompet. Hal tersebut dikarenakan *supervisor* merupakan pihak yang berhubungan langsung dengan para karyawan, selain itu *supervisor handbag* dan tas pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* juga memahami dan menguasai keseluruhan alur produksi yang ada sehingga mempermudah para *supervisor* untuk melatih, dan memberikan arahan mengenai proses produksi yang dilakukan.

3. *Black Belts*

Merupakan seluruh karyawan yang secara langsung melakukan proses produksi *handbag* maupun dompet. Karyawan tersebut meliputi karyawan pemotongan bahan baku yang berupa kain/kulit sintetis, karyawan sablon/*emboss*, karyawan jahit, dan karyawan *finishing* dan *packing*.

- c. Mendefinisikan Kebutuhan Pelatihan Untuk Seluruh Pihak yang Berperan Dalam Pengimplementasian Metode *Six Sigma* Pada Produk *Handbag* dan Dompot Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

Tabel. 4.4. Jenis Pelatihan yang Diperlukan Pihak-Pihak yang Terlibat Dalam Penerapan *Six Sigma*

No.	Jenis Pelatihan	Peserta
1.	<p>a. Memberikan pengetahuan mengenai apa itu <i>Six Sigma</i>, tujuan, serta manfaatnya bagi perusahaan.</p> <p>b. Menjelaskan peran-peran yang ada dalam penerapan pengendalian kualitas <i>Six Sigma</i>.</p> <p>c. Menjelaskan proses pengimplementasian pengendalian kualitas <i>Six Sigma</i></p>	<p><i>Executive Leaders,</i> <i>Master Black Belts,</i> dan <i>Black Belts</i></p>
2.	<p>a. Motivasi untuk selalu berorientasi pada kualitas</p> <p>b. Membangun <i>mindset</i> mampu disiplin dalam pengerjaan produk <i>handbag</i> dan dompet, agar produk yang dihasilkan sesuai dengan harapan konsumen, dan menekan munculnya produk cacat sehingga tingkat kecacatan produk tidak melebihi batas toleransi yang telah ditentukan oleh perusahaan sebesar 1%</p>	<p><i>Master Black Belts,</i> dan <i>Black Belts</i></p>

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

- d. Mendefinisikan Proses Kunci Produksi *Handbag* dan Dompot Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

Tabel. 4.5. Tabel Proses Kunci Produksi *Handbag* dan *Dompot* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

Proses Kunci	Jenis Produk	Definisi Proses Kunci
<i>Supplier</i>	<i>Handbag</i>	Pemasok Bahan, Pemasok Peralatan
	<i>Dompot</i>	
<i>Input</i>	<i>Handbag</i>	Kain/Kulit Sintetis, Benang, Peralatan, Perlengkapan, Tenaga Kerja Langsung
	<i>Dompot</i>	
<i>Process</i>	<i>Handbag</i>	Penggambaran Pola > Pemotongan Kain/Kulit > Sablon/Emboss > Jahit > Finishing & Packing
	<i>Dompot</i>	
<i>Output</i>	<i>Handbag</i>	Produk <i>Handbag</i>
	<i>Dompot</i>	<i>Dompot</i>
<i>Consumer</i>	<i>Handbag</i>	Instansi/Perusahaan di Kota Semarang dan Sekitarnya
	<i>Dompot</i>	

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

e. Menentukan Kebutuhan Spesifik Pelanggan

Kebutuhan spesifik pelanggan Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang untuk produk *handbag* dan tas adalah produk yang memiliki jahitan yang rapi/tidak miring, kain/kulit yang bersih, sablon/*emboss* yang rapi.

f. Mendefinisikan Pernyataan Tujuan Metode *Six Sigma*

Perencanaan pengendalian kualitas *Six Sigma* pada produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang bertujuan untuk menekan munculnya produk cacat produk *handbag* dan dompet secara menyeluruh, dan memastikan bahwa produk cacat yang muncul tidak lebih dari batas toleransi yang telah ditetapkan oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang, yaitu sebesar 1%. Selain itu dengan diterapkannya pengendalian kualitas *Six Sigma* pada produk *handbag* dan dompet diharapkan dapat meminimalkan kerugian yang diakibatkan dari munculnya produk cacat.

4.2.2. Measure (M)

Tahap kedua ini merupakan tahap pengukuran tingkat kecacatan produk *handbag* dan dompet pada Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang dengan langkah-langkah sebagai berikut :

- a. Menentukan *Character To Quality* (CTQ) atau Karakteristik Kualitas Kunci Terkait Secara Langsung Pada Kebutuhan Spesifik yang Diinginkan Pelanggan Pada Produk *Handbag* dan Dompet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang

Karakteristik kualitas kunci pada produk *handbag* dan dompet pada dasarnya serupa, hal tersebut dikarenakan alur produksi *handbag* dan dompet sama, yang menjadi pembeda antara dua produk tersebut adalah bahan baku pembuatannya yakni kain (*handbag*) dan kulit (dompet), serta proses pengecapan/*branding* yang menggunakan metode sablon (*handbag*) dan *emboss* (dompet). Sehingga karakteristik kualitas kunci pada produk *handbag* dan dompet yang bukan menjadi kebutuhan spesifik pelanggan antara lain :

1. Jahitan yang Miring/Tidak Rapi

Jahitan yang tidak rapi menyebabkan bentuk produk menjadi bergelombang dan tidak lurus seperti bentuk yang diinginkan oleh konsumen.

2. Kain/Kulit yang Kotor

Kain/kulit menjadi bahan dasar pembuatan *handbag* (kain) dan dompet (kulit), bahan baku yang kotor akan mengurangi estetika produk, yang pasti sangat tidak diharapkan oleh konsumen.

3. Sablon/*Emboss* yang Tidak Rapi

Sablon dan *emboss* merupakan proses '*branding*' yang harus diperhatikan secara seksama agar sablon maupun *emboss* yang diterapkan pada media kain (sablon) atau kulit (*emboss*) menunjukkan *brand* pemesan produk secara jelas.

Berikut merupakan tabel *Critical to Quality* (CTQ) produk *handbag* dan dompet bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020 yang telah diolah :

Tabel. 4.6. Tabel *Critical to Quality* Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Desember 2019 – Februari 2020

MINGGU KE-	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH PRODUK CACAT	KARAKTERISTIK CTQ (<i>Critical To Quality</i>)		
			JAHITAN MIRING/ TIDAK RAPI	KAIN KOTOR	SABLON TIDAK RAPI
1	100	2	1	0	1
2	50	1	0	1	0
3	100	3	1	1	1
4	50	1	1	0	0
5	50	2	2	0	0
6	50	1	0	0	1
JUMLAH	400	10	5	2	3
RATA-RATA	66.67	1.67	0.83	0.33	0.50

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Tabel. 4.7. Tabel *Critical to Quality* Produk Dompot Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Desember 2019 – Februari 2020

MINGGU KE-	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH PRODUK CACAT	KARAKTERISTIK CTQ (<i>Critical To Quality</i>)		
			JAHITAN MIRING/ TIDAK RAPI	KULIT KOTOR	EMBOSS TIDAK RAPI
1	200	4	2	1	1
2	100	2	1	1	0
3	100	3	0	2	1
4	100	2	1	0	1
5	200	5	2	1	2
6	100	2	1	0	1
JUMLAH	800	18	7	5	6
RATA-RATA	133.33	3.00	1.17	0.83	1.00

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

- b. Mengembangkan Rencana Pengumpulan Data Dalam Rancangan Pengendalian Kualitas Produk *Handbag* dan Dompot Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

Pengumpulan data terkait karakteristik kualitas produk *handbag* dan dompot akan dikumpulkan melalui tingkat *output* produk *handbag* dan dompot, yang akan dibandingkan dengan kebutuhan spesifik yang diharapkan pelanggan.

- c. Mengukur *Baseline* Kinerja Pada Tingkat *Output* Produk *Handbag* dan *Dompot* Dengan Menghitung *Defect Per Million Oppurtunities* (DPMO) dan Tingkat *Sigma* (*Sigma Level*)

Mengukur *baseline* kinerja pada tingkat *output* produk *handbag* dan *dompot* bertujuan untuk mengetahui seberapa jauh produk yang dihasilkan telah memenuhi kebutuhan spesifik pelanggan. Pengukuran dilakukan dengan menggunakan perhitungan *Defect Per Million Oppurtunities* (DPMO) yang pada akhirnya dapat dilihat seberapa tinggi nilai *sigma* pada *output* produk *handbag* dan *dompot* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* selama bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020, yang dapat dilihat sebagai berikut :

Tabel. 4.8. Tabel DPMO dan Nilai Sigma Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Desember 2019 – Februari 2020

PERIODE PENGAMA TAN (MINGGU)	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH PRODUK CACAT	CTQ	PROPORSI	DPMO	NILAI SIGMA
A	B	C	D	E	F	G
I	100	2	2	0.02	10000	3.82
II	50	1	1	0.02	20000	3.55
III	100	3	3	0.03	10000	3.82
IV	50	1	1	0.02	20000	3.55
V	50	2	1	0.04	40000	3.25
VI	50	1	1	0.02	20000	3.55
JUMLAH	400	10	RATA- RATA	0.025	20000	3.59

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Keterangan :

$$\text{Proporsi} = \frac{c}{b}$$

$$\text{DPMO} = \frac{c}{b \times d} \times 1.000.000$$

Berdasar tabel 4.8, produk *handbag* pada bulan Desember 2019 sampai dengan bulan Februari 2020 memiliki DPMO dan nilai *sigma* sebagai berikut :

1. Pada minggu I produk *handbag* berada pada DPMO sebesar 10.000 dengan tingkat *sigma* 3,82. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 10.000 produk *handbag* cacat yang muncul.
2. Pada minggu II produk *handbag* berada pada DPMO sebesar 20.000 dengan tingkat *sigma* 3,55. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 20.000 produk *handbag* cacat yang muncul.
3. Pada minggu III produk *handbag* berada pada DPMO sebesar 10.000 dengan tingkat *sigma* 3,82. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 10.000 produk *handbag* cacat yang muncul.
4. Pada minggu IV produk *handbag* berada pada DPMO sebesar 20.000 dengan tingkat *sigma* 3,55. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh

Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 20.000 produk *handbag* cacat yang muncul.

5. Pada minggu V produk *handbag* berada pada DPMO sebesar 40.000 dengan tingkat *sigma* 3,25. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 40.000 produk *handbag* cacat yang muncul.
6. Pada minggu VI produk *handbag* berada pada DPMO sebesar 20.000 dengan tingkat *sigma* 3,55. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 20.000 produk *handbag* cacat yang muncul.

Sehingga apabila menghitung rata-rata *Defect Per Million Opportunities* (DPMO) dan tingkat *sigma* produk *handbag* pada Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang di bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020 produk *handbag* berada pada angka 20.000 DPMO dengan tingkat *sigma* sebesar 3,59.

Berikut merupakan tabel penghitungan *Defect Per Million Opportunities* (DPMO) dan tingkat *sigma* produk dompet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang :

Tabel. 4.9. Tabel DPMO dan Nilai Sigma Produk Dompot Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020

PERIODE PENGAMA TAN (MINGGU)	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH PRODUK CACAT	CTQ	PROPORSI	DPMO	NILAI SIGMA
A	B	C	D	E	F	G
I	200	4	2	0.02	10000	3.82
II	100	2	2	0.02	10000	3.82
III	100	3	2	0.03	15000	3.67
IV	100	2	2	0.02	10000	3.82
V	200	5	2	0.03	12500	3.74
VI	100	2	2	0.02	10000	3.82
JUMLAH	800	18	RATA- RATA	0.0225	11250	3.78

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Keterangan :

$$\text{Proporsi} = \frac{c}{b}$$

$$\text{DPMO} = \frac{c}{b \times d} \times 1.000.000$$

Berdasar tabel 4.9, produk dompet pada bulan Desember 2019 sampai dengan bulan Februari 2020 memiliki DPMO dan nilai *sigma* sebagai berikut :

1. Pada minggu I produk dompet berada pada DPMO sebesar 10.000 dengan tingkat *sigma* 3,82. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir*

Mega Promotion Semarang terdapat 10.000 produk dompet cacat yang muncul.

2. Pada minggu II produk dompet berada pada DPMO sebesar 10.000 dengan tingkat *sigma* 3,82. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 10.000 produk dompet cacat yang muncul.
3. Pada minggu III produk dompet berada pada DPMO sebesar 15.000 dengan tingkat *sigma* 3,67. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 10.000 produk dompet cacat yang muncul.
4. Pada minggu IV produk dompet berada pada DPMO sebesar 10.000 dengan tingkat *sigma* 3,82. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 10.000 produk dompet cacat yang muncul.
5. Pada minggu V produk dompet berada pada DPMO sebesar 12.500 dengan tingkat *sigma* 3,74. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 12.500 produk dompet cacat yang muncul.
6. Pada minggu VI produk dompet berada pada DPMO sebesar 10.000 dengan tingkat *sigma* 3,82. Sehingga dapat dikatakan bahwa dalam setiap sejuta produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang terdapat 10.000 produk dompet cacat yang muncul.

Sehingga apabila menghitung rata-rata *Defect Per Million Opportunities* (DPMO) dan tingkat *sigma* produk dompet pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* di bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020 produk *handbag* berada pada angka 11.250 DPMO dengan tingkat *sigma* sebesar 3,78.

Berdasar tabel 4.8 dan tabel 4.9, dapat disimpulkan bahwa produk *handbag* dan dompet memiliki nilai rata-rata DPMO 20.000 dengan rata-rata tingkat *sigma* sebesar 3,59 untuk produk *handbag* dan produk dompet memiliki nilai rata-rata DPMO 11.250 dengan rata-rata tingkat *sigma* sebesar 3,78. Dari penghitungan *baseline* kinerja produk *handbag* dan dompet dapat disimpulkan bahwa masih diperlukannya perbaikan kualitas demi tercapainya tatanan *six sigma*.

Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* pada dasarnya telah menentukan batas toleransi cacat sebesar 1%, berikut tabel perhitungan *Defect Per Million Opportunities* (DPMO) dan nilai *sigma* produk *handbag* dan dompet bulan Desember 2019 hingga bulan Februari 2020 :

Tabel. 4.10. Tabel DPMO dan Nilai Sigma Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Desember 2019 – Februari 2020 dengan Toleransi Kecacatan 1%

PERIODE PENGAMATAN (MINGGU)	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH PRODUK CACAT	CTQ	PROPORSI (TOLERANSI CACAT 1%)	DPMO	NILAI SIGMA
A	B	C	D	E	F	G
I	100	1	2	0.01	5000	4.08
II	50	1	1	0.01	20000	3.55
III	100	1	3	0.01	3333.33	4.21
IV	50	1	1	0.01	20000	3.55
V	50	1	1	0.01	20000	3.55
VI	50	1	1	0.01	20000	3.55
JUMLAH	400	6	RATA- RATA	0.01	14722.22	3.75

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Keterangan :

Proporsi = Toleransi Kecacatan 1% yang Ditentukan Perusahaan

$$DPMO = \frac{c}{b \times d} \times 1.000.000$$

Tabel 4.10 menunjukkan nilai DPMO dan tingkat *sigma* produk *handbag* yang ingin dicapai Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* apabila menetapkan batas toleransi 1%. Apabila produk *handbag* dapat memenuhi batas toleransi cacat yang ditentukan yaitu 1%, maka didapatkan rata-rata nilai DPMO sebesar 14.723 dengan rata-rata tingkat *sigma* sebesar 3,75. Apabila dilakukan perbandingan antara tabel 4.8 dengan tabel 4.10, dapat dilihat pada tabel 4.8 produk *handbag* memiliki memiliki rata-rata nilai DPMO sebesar 20.000 dengan rata-rata tingkat *sigma* sebesar 3,59 sedangkan pada tabel 4.10

dengan batas toleransi sebesar 1% maka nilai DPMO yang diharapkan sebesar 14.723 dengan tingkat *sigma* sebesar 3,75. Dari perbandingan tersebut dapat disimpulkan bahwa produk *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* masih belum mencapai nilai *sigma* yang diharapkan, sehingga masih perlu dilakukan perbaikan kualitas secara terus menerus agar dapat mencapai nilai *six sigma* (6σ).

Berikut merupakan tabel penghitungan DPMO dan tingkat *sigma* produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dengan batas toleransi cacat sebesar 1% :

Tabel. 4.11. Tabel DPMO dan Nilai Sigma Produk Dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Desember 2019 – Februari 2020 dengan Toleransi Kecacatan 1%

PERIODE PENGAMA TAN (MINGGU)	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH PRODUK CACAT	CTQ	PROPORSI (TOLERANSI CACAT 1%)	DPMO	NILAI SIGMA
A	B	C	D	E	F	G
I	200	2	2	0.01	5000	4.08
II	100	1	2	0.01	5000	4.08
III	100	1	2	0.01	5000	4.08
IV	100	1	2	0.01	5000	4.08
V	200	2	2	0.01	5000	4.08
VI	100	1	2	0.01	5000	4.08
JUMLAH	800	8	RATA- RATA	0.01	5000	4.08

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Keterangan :

Proporsi = Toleransi Kecacatan 1% yang Ditetapkan Perusahaan

$$DPMO = \frac{c}{b \times d} \times 1.000.000$$

Tabel 4.11 menunjukkan nilai DPMO dan tingkat *sigma* produk dompet yang ingin dicapai Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* apabila menetapkan batas toleransi cacat sebesar 1%. Apabila produk dompet dapat memenuhi batas toleransi cacat yang ditentukan yaitu 1%, maka didapatkan rata-rata nilai DPMO sebesar 5.000 dengan rata-rata tingkat *sigma* sebesar 4,08. Apabila dilakukan perbandingan antara tabel 4.9 dengan tabel 4.11, dapat dilihat pada tabel 4.9 produk dompet memiliki rata-rata nilai DPMO sebesar 11.250 dengan rata-rata tingkat *sigma* sebesar 3,78 sedangkan pada tabel 4.11 dengan batas toleransi sebesar 1% maka nilai DPMO yang diharapkan sebesar 5.000 dengan tingkat *sigma* sebesar 4,08. Dari perbandingan tersebut dapat disimpulkan bahwa produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion* masih belum mencapai nilai *sigma* yang diharapkan, sehingga masih perlu dilakukan perbaikan kualitas secara terus menerus agar dapat mencapai nilai *six sigma* (6σ).

- d. Membuat Peta Kendali (*p-chart*) untuk Mengukur Proporsi Cacat Produk *Handbag* dan Dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

Peta kendali (*p-chart*) bertujuan untuk melihat apakah jumlah produk cacat pada produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* pada periode produksi Desember 2019 sampai dengan Februari 2020 masih dalam batas kendali atau tidak.

Langkah-langkah pembuatan peta kendali (*p-chart*) adalah sebagai berikut :

1. Menetapkan *control line* (CL) dengan menghitung proporsi cacat *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang, dengan rumus sebagai berikut :

$$\bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n}$$

Control line produk *handbag* adalah sebagai berikut :

$$CL = \bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n} = \frac{\text{Jumlah produk cacat}}{\text{Jumlah produk yang diproduksi}}$$

$$CL = \bar{p} = \frac{10}{400} = 0,025$$

Sedangkan, *control line* pada produk dompet adalah sebagai berikut :

$$CL = \bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n} = \frac{\text{Jumlah produk cacat}}{\text{Jumlah produk yang diproduksi}}$$

$$CL = \bar{p} = \frac{18}{800} = 0,0225$$

2. Menentukan standar deviasi produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang, dengan rumus sebagai berikut :

$$Sp = \sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}}$$

Standar deviasi produk *handbag* adalah sebagai berikut :

$$Sp = \sqrt{\frac{0,025 (1-0,025)}{67}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,024375}{67}} = 0,0190$$

Sedangkan, standar deviasi pada produk *dompet* adalah sebagai berikut :

$$Sp = \sqrt{\frac{0,0225 (1-0,0225)}{134}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,02199375}{134}} = 0,0128$$

3. Menentukan batas kendali atas (*Upper Control Line/UCL*) dan batas kendali bawah (*Lower Control Line/LCL*) produk *handbag* dan *dompet* Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang, dengan rumus sebagai berikut :

$$UCL = \bar{p} + 3Sp$$

$$LCL = \bar{p} - 3Sp$$

Batas kendali atas dan kendali bawah produk *handbag* adalah sebagai berikut :

$$UCL = \bar{p} + 3Sp$$

$$UCL = 0,025 + 3(0,0190)$$

$$UCL = 0,025 + 0,057$$

$$UCL = 0,082$$

$$LCL = \bar{p} - 3Sp$$

$$LCL = 0,025 - 3(0,0190)$$

$$LCL = 0,025 - 0,057$$

$$LCL = -0,032 = 0$$

Sedangkan, batas kendali atas dan kendali bawah produk *dompet* adalah sebagai berikut :

$$UCL = \bar{p} + 3Sp$$

$$UCL = 0,0225 + 3(0,0128)$$

$$UCL = 0,0225 + 0,0384$$

$$UCL = 0,0609$$

$$LCL = \bar{p} - 3Sp$$

$$LCL = 0,0225 - 3(0,0128)$$

$$LCL = 0,0225 - 0,0384$$

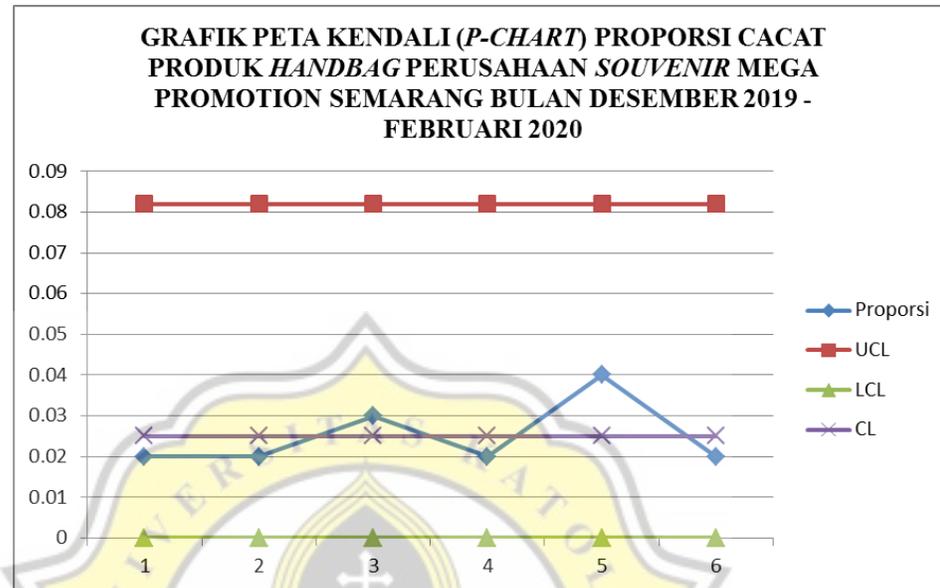
$$LCL = - 0,0159 = 0$$

4. Membuat peta kendali (*p-chart*) produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang. Peta kendali (*p-chart*) produk *handbag* Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang dapat dilihat sebagai berikut :

Tabel. 4.12. Tabel Perhitungan *p-chart Handbag* Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 - Februari 2020

PERIODE PENGAMATAN (MINGGU)	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH PRODUK CACAT	PROPORSI	CL	UCL	LCL
I	100	2	0.02	0.025	0.082	0
II	50	1	0.02			
III	100	3	0.03			
IV	50	1	0.02			
V	50	2	0.04			
VI	50	1	0.02			
RATA-RATA	66.67	1.67	0.025			

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)



Gambar. 4.2. Grafik Peta Kendali (P-Chart) Proporsi Cacat Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega* Promotion Semarang Bulan Desember 2019 - Februari 2020

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Berdasar grafik yang ditunjukkan pada gambar 4.2, dapat disimpulkan bahwa dalam enam minggu produk *handbag* diproduksi selama bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020, proporsi cacat yang terjadi pada produk *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega* Promotion Semarang masih berada di dalam batas kendali atas maupun bawah. Meskipun demikian, nilai DPMO produk *handbag* apabila dikonversikan menjadi nilai *sigma* produk *handbag* berada pada nilai 3,59 *sigma*. Selain itu persentase produk cacat yang muncul selama bulan Desember 2019 sampai dengan bulan Februari 2020 (lihat tabel 4.1, tabel 4.2, tabel 4.3) juga selalu melampaui batas toleransi yang ditentukan oleh perusahaan sebesar 1%, sehingga Perusahaan *Souvenir Mega* Promotion Semarang perlu melakukan

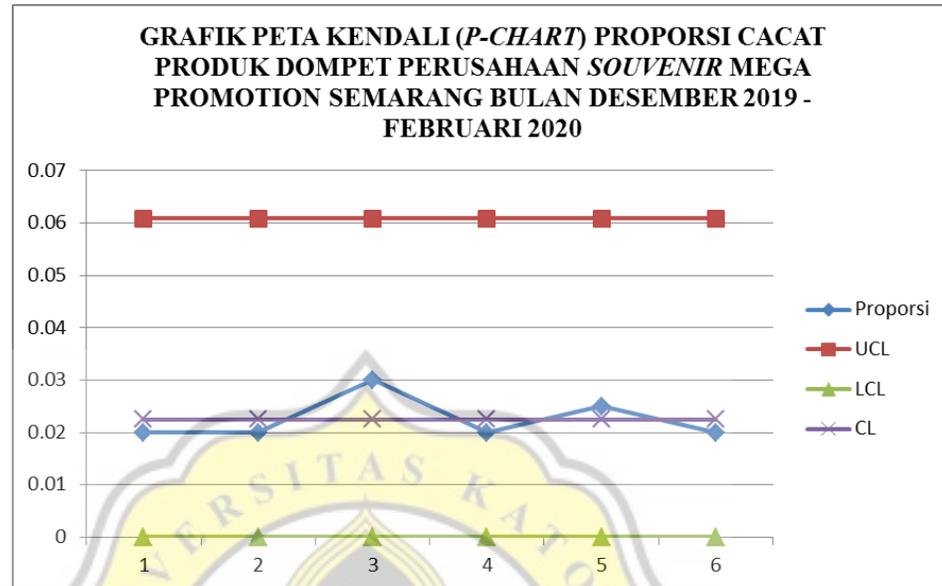
perbaikan kualitas produk *handbag* secara terus-menerus untuk meminimalkan munculnya produk cacat demi tercapainya nilai *sigma* dan batas toleransi yang diharapkan oleh perusahaan sebesar 1% hingga pada akhirnya mampu mencapai 6σ .

Sedangkan peta kendali (*p-chart*) produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dapat dilihat sebagai berikut :

Tabel. 4.13. Tabel Perhitungan *p-chart* Dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Desember 2019 - Februari 2020

PERIODE PENGAMATAN (MINGGU)	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH PRODUK CACAT	PROPORSI	CL	UCL	LCL
I	200	4	0.02	0.0225	0.0609	0
II	100	2	0.02			
III	100	3	0.03			
IV	100	2	0.02			
V	200	5	0.025			
VI	100	2	0.02			
RATA-RATA	133.33	3.00	0.0225			

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)



Gambar. 4.3. Grafik Peta Kendali (*P-Chart*) Proporsi Cacat Produk Dompot Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Bulan Desember 2019 - Februari 2020

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Berdasar grafik yang ditunjukkan pada gambar 4.3, dapat disimpulkan bahwa dalam enam minggu produk dompet diproduksi selama bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020, proporsi cacat yang terjadi pada produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* masih berada di dalam batas kendali atas maupun bawah. Meskipun demikian, nilai DPMO produk *handbag* apabila dikonversikan menjadi nilai *sigma* produk *handbag* berada pada nilai 3,78 *sigma*. Selain itu persentase produk cacat yang muncul selama bulan Desember 2019 sampai dengan bulan Februari 2020 (lihat tabel 4.1, tabel 4.2, tabel 4.3) juga selalu melampaui batas toleransi yang ditentukan oleh perusahaan sebesar 1%, sehingga

Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang perlu melakukan perbaikan kualitas produk dompet secara terus-menerus untuk meminimalkan munculnya produk cacat demi tercapainya nilai *sigma* dan batas toleransi yang diharapkan oleh perusahaan sebesar 1% hingga pada akhirnya mampu mencapai 6σ .

4.2.3. Analyze (A)

Tahap *analyze* merupakan tahapan ketiga dalam metode perencanaan kualitas *six sigma*. Dalam tahapan ini akan dilakukan analisis mengenai sumber-sumber utama yang menyebabkan munculnya produk cacat pada produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang. Terdapat beberapa langkah pada tahap *analyze* yang akan dijelaskan sebagai berikut :

- a. Menetapkan Stabilitas dan Kemampuan (Kapabilitas) Proses dengan Menggunakan Data Atribut Produk Cacat *Handbag* dan Dompet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang

Dalam menetapkan stabilitas dan kemampuan proses, dapat dilakukan analisis dengan cara melakukan pencatatan dan penghitungan frekuensi dari setiap CTQ potensial yang menyebabkan munculnya produk cacat, dan diurutkan berdasarkan frekuensi tertinggi sampai dengan frekuensi terendah.

Berikut perhitungan stabilitas dan kapabilitas produk *handbag* Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang :

Tabel. 4.14. Tabel Jenis dan Jumlah Produk Cacat Produk Handbag Perusahaan Souvenir Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020

JENIS CTQ	FREKUENSI CACAT	FREKUENSI KUMULATIF	PERSENTASE CACAT	PERSENTASE KUMULATIF
Jahitan Miring/Tidak Rapi	5	5	50%	50%
Sablon Tidak Rapi	3	8	30%	80%
Kain Kotor	2	10	20%	100%
JUMLAH	10	-	100%	-

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Sedangkan perhitungan stabilitas dan kapabilitas produk dompet Perusahaan Souvenir Mega Promotion Semarang adalah sebagai berikut :

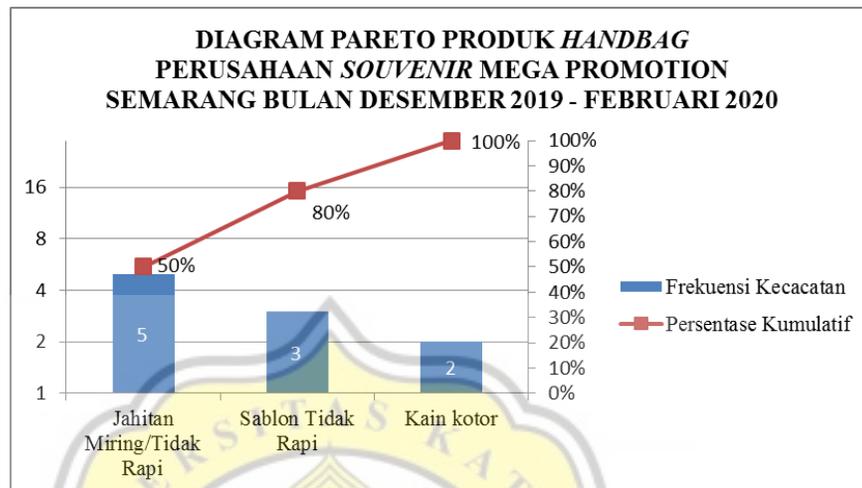
Tabel. 4.15. Tabel Jenis dan Jumlah Produk Cacat Produk Dompet Perusahaan Souvenir Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020

JENIS CTQ	FREKUENSI CACAT	FREKUENSI KUMULATIF	PERSENTASE CACAT	PERSENTASE KUMULATIF
Jahitan Miring/Tidak Rapi	7	7	39%	39%
Emboss Tidak Rapi	6	13	33%	72%
Kulit Kotor	5	18	28%	100%
JUMLAH	18	-	100%	-

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Setelah diperoleh nilai kumulatif dari produk *handbag* dan dompet Perusahaan Souvenir Mega Promotion Semarang, maka langkah selanjutnya adalah menginput nilai-nilai kumulatif ke dalam diagram

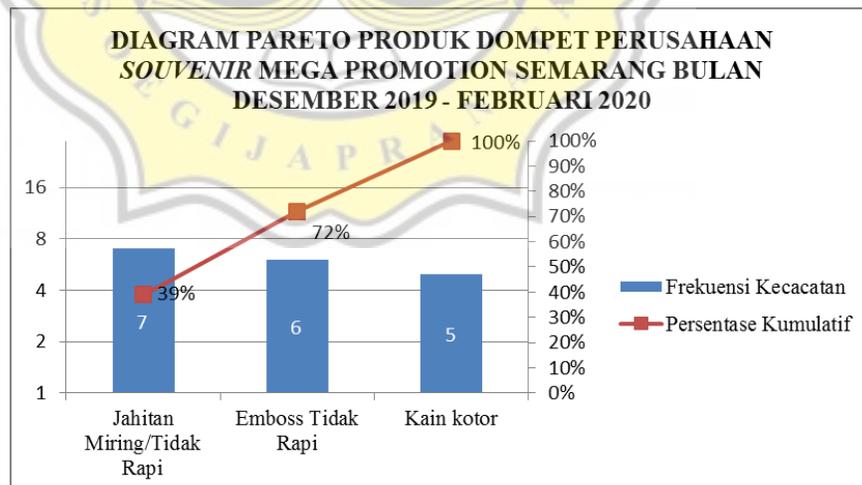
pareto. Berikut diagram pareto produk *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* :



Gambar. 4.4. Diagram Pareto Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Sedangkan diagram pareto untuk produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* adalah sebagai berikut :



Gambar. 4.5. Diagram Pareto Produk Dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

(Sumber : Data Sekunder yang Diolah, 2020)

Berdasar pada diagram pareto produk *handbag* dan dompet yang dapat dilihat pada gambar 4.4 dan gambar 4.5, masing-masing produk memiliki tiga jenis CTQ yang dapat didefinisikan sebagai berikut :

1. Produk *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* memiliki tiga jenis CTQ yang menjadi penyebab masalah terjadinya ketidakpuasan pelanggan terhadap produk *handbag* yaitu : jahitan yang miring/tidak rapi, sablon yang tidak rapi, dan kain yang kotor. CTQ dengan frekuensi yang paling sering terjadi adalah jahitan yang miring/tidak rapi sebanyak lima unit dengan persentase sebesar 50%, diikuti oleh sablon tidak rapi sebanyak tiga unit atau sebesar 30%, dan kain yang kotor sebanyak dua unit atau sebesar 20%.
 2. Produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* juga memiliki tiga jenis CTQ yang menjadi penyebab masalah terjadinya ketidakpuasan pelanggan terhadap produk dompet yaitu : jahitan yang miring/tidak rapi, *emboss* yang tidak rapi, dan kulit yang kotor. CTQ dengan frekuensi yang paling sering terjadi adalah jahitan yang miring/tidak rapi sebanyak tujuh unit dengan persentase sebesar 39%, diikuti oleh *emboss* tidak rapi sebanyak enam unit atau sebesar 33%, dan kulit yang kotor sebanyak lima unit atau sebesar 28%.
- b. Menentukan Target Kinerja Berdasarkan Karakter Kualitas kunci (CTQ) Pada Produk *Handbag* dan Dompet untuk Ditingkatkan Pada Perencanaan Pengendalian Kualitas Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

Berdasarkan CTQ potensial penyebab kecacatan pada produk *handbag* dan dompet yang memiliki kemiripan satu sama lain, akan

dilakukan perbaikan kualitas dengan memfokuskan pada dua jenis penyebab cacat yaitu jahitan yang miring/tidak rapi, dan sablon/*emboss* yang tidak rapi. Hal tersebut didasarkan pada hasil penghitungan persentase CTQ yang menunjukkan bahwa penyebab cacat produk *handbag* dan dompet yakni jahitan yang tidak miring/tidak rapi, dan sablon/*emboss* yang menjadi penyebab cacat tertinggi pertama dan kedua, selain itu kedua penyebab cacat tersebut pada dasarnya masih berada pada kendali karyawan Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*.

Sedangkan penyebab cacat yang lainnya yakni kain/kulit yang kotor pada dasarnya tidak berada dalam kendali karyawan Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*, hal tersebut dikarenakan kain/kulit yang digunakan merupakan bahan baku yang dipesan dari produsen kain/kulit dalam bentuk gulungan/*roll* besar sehingga apabila terdapat kain/kulit yang kotor di tengah-tengah gulungan/*roll* yang disebabkan kesalahan produksi dari produsen kain/kulit akan sangat sulit untuk dapat dikontrol. Selain itu kain/kulit yang kotor pada penghitungan persentase CTQ pada produk *handbag* dan dompet juga selalu berada pada persentase yang terendah dibandingkan dengan dua penyebab cacat lainnya, yakni jahitan yang miring/tidak rapi dan sablon/*emboss* yang tidak rapi.

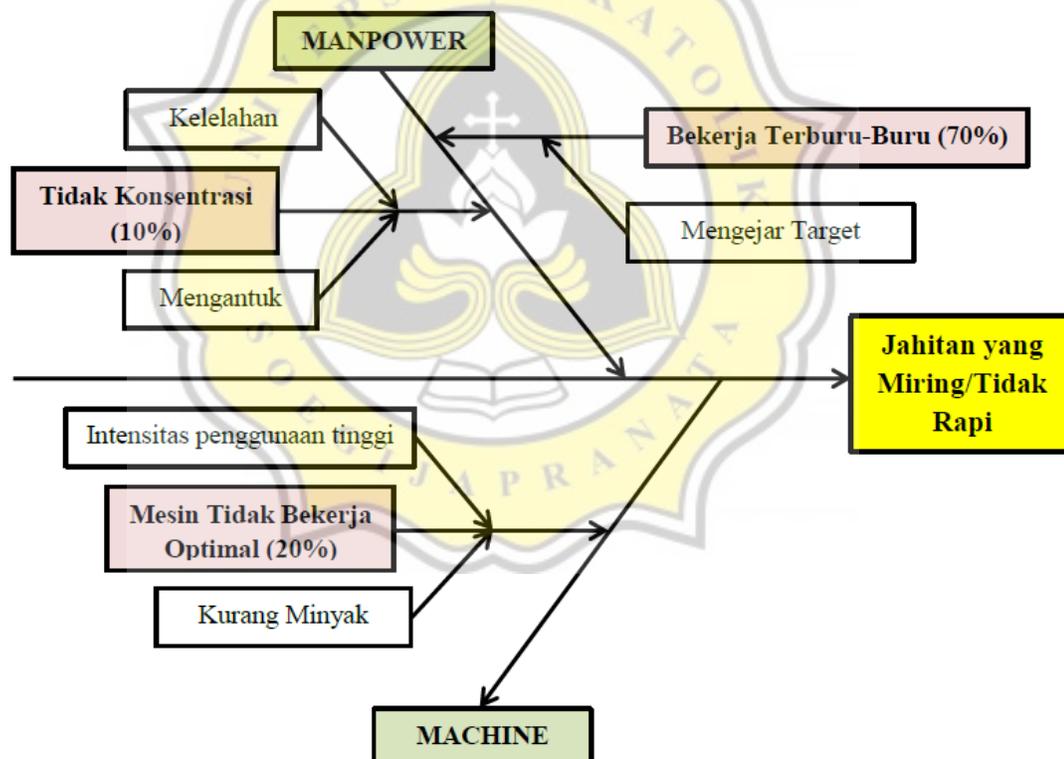
- c. Mengidentifikasi Akar Penyebab Masalah Kecacatan Produk *Handbag* dan Dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* Dengan Menggunakan Diagram *Fishbone*/Sebab-Akibat

Setelah mengetahui penyebab potensial munculnya produk cacat pada produk *handbag* dan dompet dengan menggunakan diagram

pareto, langkah berikutnya adalah mengidentifikasi akar penyebab permasalahan kualitas pada jenis CTQ jahitan yang miring/tidak rapi dan sablon/*emboss* yang tidak rapi. Berikut merupakan diagram sebab-akibat dari jenis CTQ potensial pada produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* :

1. Jahitan yang Miring/Tidak Rapi

Berikut merupakan diagram sebab-akibat munculnya produk *handbag* dengan jahitan yang miring/tidak rapi pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* :



Gambar. 4.6. Diagram Sebab-Akibat Penyebab Kecacatan Jahitan Miring/Tidak Rapi Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar diagram sebab-akibat penyebab kecacatan jahitan miring/tidak rapi produk *handbag* pada gambar 4.6, akar permasalahan yang menyebabkan terjadinya jahitan miring/tidak rapi pada produk *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dapat dirincikan sebagai berikut :

Tabel. 4.16. Tabel Persentase Penyebab Kecacatan Jahitan Miring/Tidak Rapi Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

JUMLAH PRODUK CACAT JAHITAN MIRING/TIDAK RAPI PRODUK <i>HANDBAG</i>	FAKTOR PENYEBAB	INDIKATOR	PERSENTASE SEBAB-AKIBAT	JUMLAH PERSENTASE
5	MANPOWER	BEKERJA TERBURU-BURU	70%	80%
		TIDAK BERKONSENTRASI	10%	
	MACHINE	MESIN TIDAK BEKERJA SECARA OPTIMAL	20%	20%
TOTAL			100%	

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar pada diagram sebab-akibat yang ditunjukkan pada gambar 4.6, dan tabel persentase penyebab kecacatan pada tabel 4.16 dapat dilihat akar penyebab munculnya jahitan miring/tidak rapi pada produk *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* yang didefinisikan sebagai berikut :

a. Faktor *Manpower*

Faktor *manpower* menjadi salah satu penyebab utama munculnya produk *handbag* cacat dengan jahitan yang

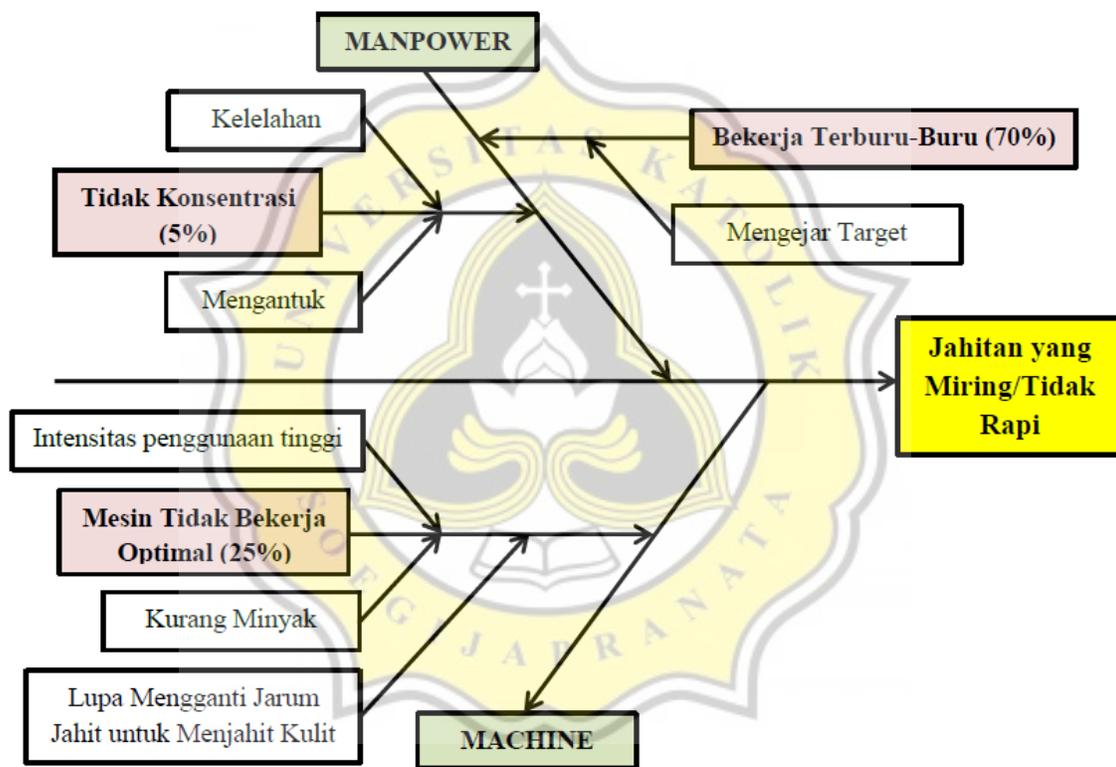
miring/tidak rapi. Peran manusia sangatlah dibutuhkan pada proses penjahitan produk *handbag*, hal tersebut dikarenakan proses produksi yang berlangsung masih bersifat manual. Akar permasalahan yang disebabkan oleh faktor *manpower* pada jahitan *handbag* yang miring/tidak rapi diakibatkan karyawan terburu-buru dalam melakukan proses jahit, hal tersebut terjadi karena karyawan menerima upah dengan sistem borong sehingga karyawan berorientasi pada kecepatan dan jumlah produk yang diselesaikan daripada kualitas produk yang harus dijaga, apabila mengacu pada tabel 4.16 pengerjaan yang terburu-buru memiliki persentase terbesar penyebab terjadinya jahitan miring/tidak rapi pada faktor *manpower* yakni sebesar 70%. Selain pengerjaan yang terburu-buru, faktor *manpower* lainnya yang berkontribusi pada kemunculan produk *handbag* dengan jahitan yang miring/tidak rapi adalah tidak konsentrasinya karyawan dalam melakukan proses jahit, hal tersebut dapat disebabkan karena karyawan kelelahan/mengantuk, indikator kurangnya konsentrasi berkontribusi sebesar 10% terjadinya jahitan yang miring/tidak rapi produk *handbag*.

b. Faktor *Machine*

Selain faktor *manpower*, faktor *machine* menjadi salah satu faktor yang berkontribusi dalam munculnya *handbag* cacat dengan jahitan yang miring/tidak rapi. Faktor *machine* tersebut disebabkan karena mesin tidak bekerja secara optimal, hal tersebut dapat disebabkan oleh beberapa hal seperti penggunaan mesin jahit dengan intensitas yang tinggi, dan kurangnya *maintenance*/peminyakan pada mesin jahit. Mesin

yang tidak bekerja secara optimal berkontribusi sebesar 20% pada kemunculan produk *handbag* cacat dengan jahitan yang miring/tidak rapi.

Sedangkan diagram sebab-akibat munculnya produk dompet dengan jahitan miring/tidak rapi pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion* Semarang adalah sebagai berikut :



Gambar. 4.7. Diagram Sebab-Akibat Penyebab Kecacatan Jahitan Miring/Tidak Rapi Produk Dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion* Semarang

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar diagram sebab-akibat penyebab kecacatan jahitan miring/tidak rapi produk dompet pada gambar 4.7, akar

permasalahan yang menyebabkan terjadinya jahitan miring/tidak rapi pada produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dapat dirincikan sebagai berikut :

Tabel. 4.17. Tabel Persentase Penyebab Kecacatan Jahitan Miring/Tidak Rapi Produk Dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

JUMLAH PRODUK CACAT JAHITAN MIRING/TIDAK RAPI PRODUK DOMPET	FAKTOR PENYEBAB	INDIKATOR	PERSENTASE SEBAB-AKIBAT	JUMLAH PERSENTASE
7	MANPOWER	BEKERJA TERBURU-BURU	70%	75%
		TIDAK BERKONSENTRASI	5%	
	MACHINE	MESIN TIDAK BEKERJA SECARA OPTIMAL	25%	25%
TOTAL			100%	

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar pada diagram sebab-akibat yang ditunjukkan pada gambar 4.7, dan tabel persentase penyebab kecacatan pada tabel 4.17 dapat dilihat akar penyebab munculnya jahitan miring/tidak rapi pada produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* yang didefinisikan sebagai berikut :

a. Faktor *Manpower*

Sama halnya dengan produk *handbag*, munculnya jahitan miring/tidak rapi pada produk dompet tidak dapat dilepaskan dari faktor *manpower*, hal ini dapat dilihat pada diagram sebab-akibat pada gambar 4.6 dan persentase cacat yang disebabkan

adanya produk yang memiliki jahitan miring/tidak rapi pada tabel 4.17. Faktor *manpower* yang menyebabkan munculnya produk dengan jahitan miring/tidak rapi yang terjadi pada produk dompet pada dasarnya tidak jauh berbeda dari faktor *manpower* pada produk *handbag*. Jahitan miring/tidak rapi yang terjadi pada produk dompet disebabkan karena karyawan terburu-buru dalam melakukan proses jahit, hal tersebut dikarenakan karyawan menerima upah dengan sistem borong, sehingga karyawan lebih berorientasi pada kecepatan dan jumlah produk yang dijahit, daripada kualitas produk yang harus dijaga. Pengerjaan yang terburu-buru berkontribusi sebesar 70% pada terjadinya jahitan yang miring/tidak rapi. Selain indikator pengerjaan yang terburu-buru, indikator lainnya pada faktor *manpower* yang berkontribusi pada munculnya produk dengan jahitan yang miring/tidak rapi adalah karyawan yang tidak konsentrasi pada saat melakukan proses penjahitan dompet, hal tersebut disebabkan karyawan yang kelelahan dan mengantuk, indikator ini berkontribusi sebesar 5% atas munculnya jahitan yang miring/tidak rapi.

b. Faktor *Machine*

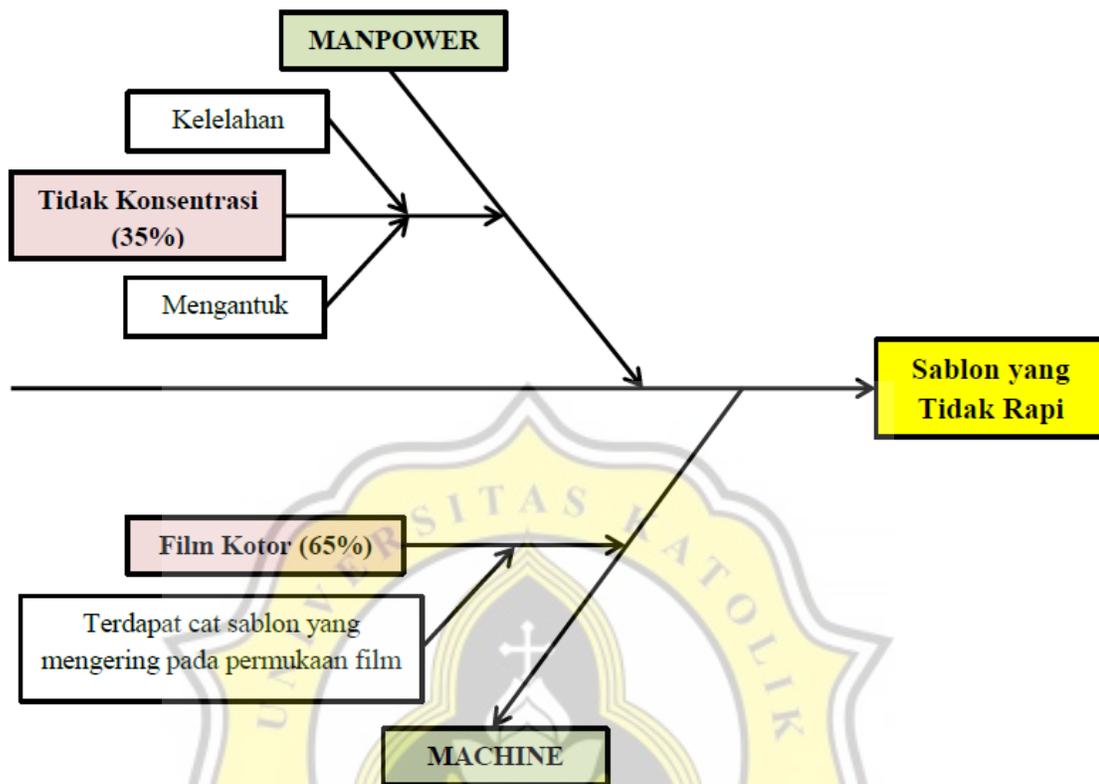
Selain faktor *manpower*, faktor *machine* juga berkontribusi atas munculnya jahitan miring/tidak rapi pada produk dompet. Indikator yang menyebabkan munculnya jahitan miring/tidak rapi pada produk dompet adalah tidak optimalnya kerja mesin jahit selama proses penjahitan dompet berlangsung, terdapat beberapa sumber masalah yang memicu ketidakefektifan kerja mesin jahit, seperti tingginya intensitas penggunaan mesin, kurangnya minyak pada mesin jahit, dan karyawan lupa

mengganti jarum jahit yang lebih tebal untuk menjahit bahan baku kulit, hal tersebut menyebabkan mesin tidak bekerja secara optimal dan dapat menyebabkan jahitan yang miring/tidak rapi. Mesin yang tidak bekerja dengan optimal berkontribusi sebesar 25% atas munculnya jahitan yang miring/tidak rapi pada produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*.

2. Sablon/*Emboss* yang Tidak Rapi

Sablon/*emboss* merupakan salah satu proses terpenting yang dilakukan Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dalam proses produksi *handbag* dan dompet. Penerapan teknik sablon/*emboss* ditentukan berdasarkan bahan baku/media yang digunakan dalam proses produksi. Pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* teknik sablon diterapkan pada bahan baku/media kain yaitu produk *handbag*, sedangkan teknik *emboss* diterapkan pada bahan baku/media kulit yaitu dompet.

Berikut merupakan diagram sebab-akibat munculnya produk *handbag* dengan sablon yang tidak rapi pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* :



Gambar. 4.8. Diagram Sebab-Akibat Penyebab Kecacatan Sablon Tidak Rapi Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar diagram sebab-akibat penyebab kecacatan sablon yang tidak rapi produk dompet pada gambar 4.8, akar permasalahan yang menyebabkan terjadinya sablon yang tidak rapi pada produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dapat dirincikan sebagai berikut :

Tabel. 4.18. Tabel Persentase Penyebab Kecacatan Sablon Tidak Rapi Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

JUMLAH PRODUK CACAT SABLON TIDAK RAPI PRODUK <i>HANDBAG</i>	FAKTOR PENYEBAB	INDIKATOR	PERSENTASE SEBAB-AKIBAT	JUMLAH PERSENTASE
3	<i>MANPOWER</i>	TIDAK BERKONSENTRASI	35%	35%
	<i>MACHINE</i>	FILM KOTOR	65%	25%
TOTAL			100%	

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar pada diagram sebab-akibat yang ditunjukkan pada gambar 4.8, dan tabel persentase penyebab kecacatan pada tabel 4.18 dapat dilihat akar penyebab munculnya sablon tidak rapi pada produk *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* yang didefinisikan sebagai berikut :

a. Faktor *Manpower*

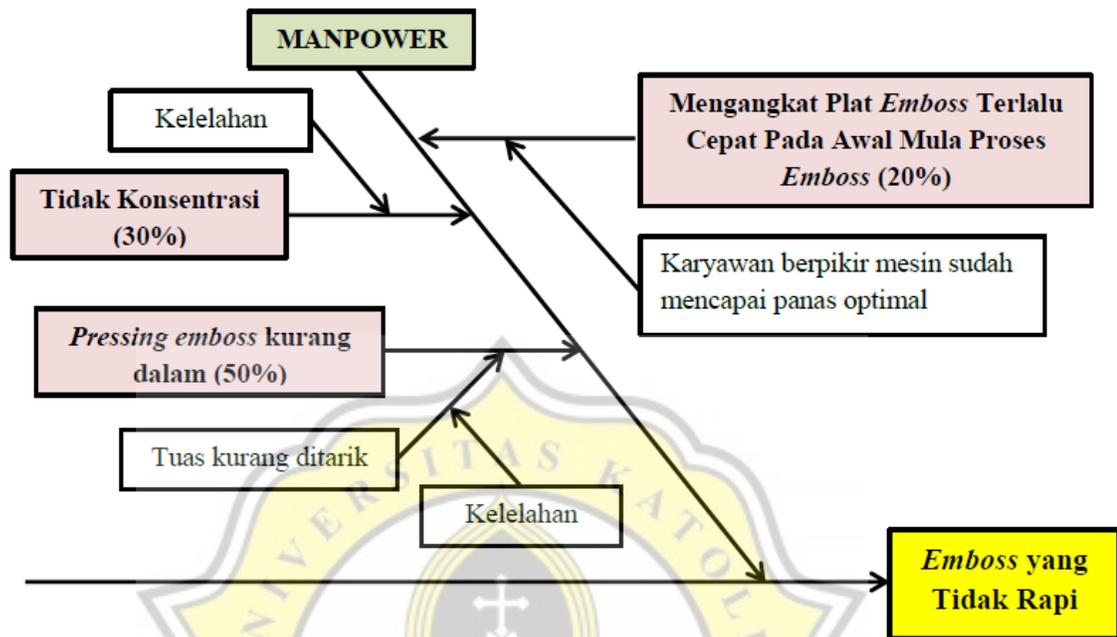
Faktor *manpower* menjadi salah satu penyebab munculnya produk *handbag* dengan sablon yang tidak rapi. Hal tersebut tidak terlepas dari teknik pengerjaan sablon yang masih dilakukan secara manual. Faktor *manpower* yang menjadi penyebab munculnya sablon tidak rapi pada produk *handbag* adalah tidak konsentrasinya karyawan pada saat melakukan proses sablon, hal tersebut terjadi karena karyawan kelelahan

dan mengantuk pada saat melakukan proses sablon. Tidak konsentrasinya karyawan berkontribusi sebesar 35% atas munculnya produk *handbag* dengan sablon yang tidak rapi.

b. Faktor *Machine*

Munculnya cacat produk *handbag* dalam bentuk sablon yang tidak rapi tidak hanya terjadi karena faktor *manpower* saja, namun juga disebabkan oleh faktor *machine*. Faktor *machine* yang menyebabkan munculnya produk *handbag* dengan sablon yang tidak rapi adalah kotorannya permukaan film sablon yang digunakan sebagai cetakan gambar. Film yang kotor disebabkan oleh cat sablon yang mengering pada permukaan film, sehingga pori-pori film tertutup dan tidak mampu menghasilkan gambar yang rapi dan penuh. Film yang kotor berkontribusi sebesar 65% atas terjadinya sablon yang tidak rapi pada produk *handbag*.

Selain permasalahan pada teknik sablon produk *handbag*, teknik *emboss* pada produk dompet juga mengalami permasalahan yang sama yakni ketidakrapian *emboss*. Berikut merupakan diagram sebab-akibat munculnya *emboss* yang tidak rapi pada produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* :



Gambar. 4.9. Diagram Sebab-Akibat Penyebab Kecacatan *Emboss* Tidak Rapi Produk Domet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar diagram sebab-akibat penyebab kecacatan *emboss* yang tidak rapi produk domet pada gambar 4.9, akar permasalahan yang menyebabkan terjadinya *emboss* yang tidak rapi pada produk domet Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang dapat dirincikan sebagai berikut :

Tabel. 4.19. Tabel Persentase Penyebab Kecacatan *Emboss* Tidak Rapi Produk Dompét Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

JUMLAH PRODUK CACAT <i>EMBOSS</i> TIDAK RAPI PRODUK DOMPET	FAKTOR PENYEBAB	INDIKATOR	PERSENTASE SEBAB-AKIBAT	JUMLAH PERSENTASE
6	<i>MANPOWER</i>	<i>PRESSING EMOSS</i> KURANG DALAM	50%	50%
		TIDAK KONSENTRASI	30%	30%
		MENGANGKAT PLAT <i>EMBOSS</i> TERLALU CEPAT PADA AWAL MULA PROSES <i>EMBOSS</i>	20%	20%
TOTAL			100%	

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar pada diagram sebab-akibat yang ditunjukkan pada gambar 4.9, dan tabel persentase penyebab kecacatan pada tabel 4.19 dapat dilihat akar penyebab munculnya *emboss* tidak rapi pada produk dompét Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* yang didefinisikan sebagai berikut :

a. Faktor *Manpower*

Faktor *manpower* menjadi faktor utama munculnya produk dompét cacat dengan *emboss* yang tidak rapi. Hal tersebut disebabkan proses *emboss* yang diterapkan masih bersifat manual. Terdapat tiga indikator yang mengakibatkan munculnya dompét dengan *emboss* yang tidak rapi yang disebabkan faktor *manpower*. *Pressing* plat *emboss* yang kurang dalam menjadi salah satu penyebab munculnya produk

dompet dengan *emboss* yang tidak rapi, *pressing* yang kurang dalam diakibatkan karyawan kurang menarik tuas penekan yang menekan plat *emboss* ke permukaan kulit dompet, sehingga bentuk *emboss* tidak muncul secara penuh dan sempurna, *pressing emboss* yang kurang dalam berkontribusi sebesar 50% atas munculnya produk dompet dengan *emboss* yang tidak rapi. Tidak konsentrasinya karyawan juga menjadi salah satu penyebab munculnya produk dompet dengan *emboss* yang tidak rapi, tidak konsentrasinya karyawan disebabkan karena kelelahan, tidak konsentrasinya karyawan berkontribusi sebesar 30% atas munculnya produk dompet dengan *emboss* yang kurang rapi. Selain itu, mengangkat plat *emboss* terlalu cepat pada awal proses *emboss* juga menjadi salah satu penyebab munculnya produk dompet dengan *emboss* yang tidak rapi, hal tersebut dikarenakan pada saat mesin baru saja menyala, panas yang dihasilkan masih belum optimal sehingga menyebabkan *emboss* tidak akan tercetak sempurna apabila plat diangkat terlalu cepat pada awal mula proses *emboss* dilakukan. Mengangkat plat *emboss* terlalu cepat pada awal mula proses *emboss* berkontribusi sebesar 20% atas munculnya produk dompet dengan *emboss* yang tidak rapi.

4.2.4. *Improve (I)*

Tahap *improve* merupakan tahap untuk memberikan solusi serta menentukan perencanaan peningkatan kualitas produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*, dengan menggunakan metode 5W+2H yang meliputi *What* (Apa), *Why* (Kenapa), *Where* (Dimana), *When* (Kapan), *Who* (Siapa), *How* (Bagaimana), dan *How Much* (Berapa).

Metode 5W+2H akan diterapkan pada masing-masing CTQ produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*, yaitu jahitan miring/tidak rapi dan sablon tidak rapi pada produk *handbag* serta jahitan miring/tidak rapi dan *emboss* tidak rapi pada produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*.

Berikut merupakan analisis 5W+2H pada produk *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dengan jahitan miring/tidak rapi :

Tabel. 4.20. Tabel Perencanaan Metode 5W+2H Jahitan Miring/Tidak Rapi Pada Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
Tujuan Utama	<i>What</i> (Apa)	<p>1. Karyawan jahit harus memahami <i>standard</i> jahitan yang diinginkan oleh konsumen yakni jahitan yang lurus dan rapi.</p> <p>2. Karyawan jahit memahami pentingnya menjaga kualitas jahitan demi menjaga kualitas produk <i>handbag</i>, tidak hanya berorientasi pada jumlah saja.</p> <p>3. Karyawan jahit melakukan proses jahit dengan konsentrasi yang penuh, dan kondisi fisik yang prima.</p>	Mesin jahit bekerja secara optimal pada proses jahit produk <i>handbag</i> .
Alasan Kegunaan	<i>Why</i> (Kenapa)	1. Agar karyawan memahami jahitan seperti apa yang harus	Agar mesin jahit bekerja secara optimal, sehingga proses jahit dapat

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
		<p>dihasilkan, dan seperti apa jahitan yang harus dihindari pada proses jahit <i>handbag</i>.</p> <p>2. Agar karyawan secara sadar melakukan penjagaan kualitas jahitan pada produk <i>handbag</i>, tidak hanya berorientasi pada kuantitasnya saja namun juga kualitas jahitnya.</p> <p>3. Agar karyawan jahit memiliki konsentrasi yang penuh dan kondisi fisik yang prima sehingga dapat melakukan proses jahit dengan baik, dan meminimalisir munculnya produk cacat.</p>	<p>berjalan dengan baik tanpa terjadi kesalahan yang dapat menyebabkan munculnya jahitan miring/tidak rapi pada produk <i>handbag</i>.</p>
Lokasi	<i>Where</i>	Rumah Jahit Perusahaan	Rumah Jahit Perusahaan

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
	(Dimana)	<i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i>	<i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i>
Urutan	<i>When</i> (Kapan)	<p>1. Dilaksanakan pada awal bulan sebelum proses produksi berlangsung.</p> <p>2. Dilaksanakan setiap hari setelah proses produksi (jahit) diselesaikan oleh karyawan jahit.</p> <p>3. Dilaksanakan pada saat <i>owner</i> mendapatkan pemesanan produk <i>handbag</i>.</p>	<p>1. Perawatan mesin jahit dapat dilakukan setiap pagi sebelum memulai proses produksi, dan setiap sore setelah menyelesaikan proses produksi.</p> <p>2. Pengecekan dan penggantian <i>spareparts</i> mesin jahit dapat dilakukan sebulan sekali pada hari Jumat minggu terakhir.</p>
Orang	<i>Who</i> (Siapa)	Tanggung jawab diberikan kepada <i>supervisor</i> produk <i>handbag</i> yang memahami seluruh kapasitas, alur dan proses produksi <i>handbag</i> .	Masing-masing karyawan jahit bertanggung jawab atas mesin jahit yang mereka gunakan sehari-hari, dengan melakukan perawatan mesin setiap pagi dan sore hari, serta pengecekan mesin setiap

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
			bulannya.
Metode	<i>How</i> (Bagaimana)	<p>1. Membuat <i>prototype</i> jahitan yang lurus dan rapi, serta menetapkan prosedur yang harus ditaati oleh karyawan jahit untuk menghasilkan jahitan yang lurus/rapi, serta melakukan <i>on the job training</i> pada karyawan jahit.</p> <p>Contoh Prosedur : Duduk tegak di hadapan mesin jahit, pastikan mesin dekat dengan tubuh; memberi garis/tanda pada kain yang akan dijahit sehingga dapat dijadikan acuan jahit, sehingga jahitan yang dihasilkan rapi dan lurus atau</p>	<p>1. Melakukan peminyakan mesin secara rutin dan wajib pada mesin jahit setiap pagi dan sore hari, melakukan peminyakan mesin pada saat proses jahit berlangsung (saat dibutuhkan), membersihkan mesin jahit pada sore hari setelah mesin jahit digunakan dari benang, kain, debu, dll yang mungkin ada pada stasiun jahit.</p> <p>2. Setiap hari Jumat minggu terakhir setiap bulanya, dilakukan pengecekan dan penggantian <i>sparepart</i> mesin jahit yang dirasa perlu untuk diganti.</p>

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
		<p>menjahit dengan mengikuti garis lipatan pada plat mesin jahit; pada saat melakukan proses jahit perhatikan garis/ujung kain yang sedang dijahit bukan jarumnya.</p> <p>2. Menetapkan kapasitas jahit maksimal harian tiap karyawan jahit dalam melakukan penjahitan <i>handbag</i>, dan mewajibkan karyawan untuk melakukan pengecekan ulang terhadap seluruh <i>handbag</i> yang telah karyawan selesaikan pada hari itu.</p> <p>3. Menetapkan <i>scheduling</i>, kapasitas produksi harian pada proses jahit,</p>	

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
		serta menetapkan beban kerja karyawan jahit.	
Manfaat	<i>How Much</i> (Berapa)	<p>1. Karyawan jahit memahami dan sadar bahwa kualitas jahitan berdampak langsung pada kualitas produk <i>handbag</i>, yang akan berdampak pada kepuasan konsumen Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i>.</p> <p>2. Karyawan jahit bekerja dengan berorientasikan kualitas dan kuantitas, sehingga karyawan jahit menjadi lebih produktif.</p> <p>3. Karyawan jahit memiliki konsentrasi dan tingkat kebugaran yang prima sehingga proses jahit menjadi lebih optimal.</p>	<p>1. Supaya kinerja mesin jahit optimal selama proses jahit berlangsung, sehingga karyawan dapat melakukan proses jahit dengan lancar.</p> <p>2. Menghindari terjadinya kerusakan mendadak pada saat proses jahit berlangsung.</p>

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar tabel 4.20, dapat dilihat rencana serta tindakan yang dapat berguna untuk meningkatkan kualitas *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dalam menekan munculnya produk *handbag* dengan jahitan miring/tidak rapi, yang meliputi :

1. Membuat *prototype* jahitan produk *handbag* yang lurus dan rapi untuk dapat dijadikan acuan/ccontoh bagi seluruh karyawan jahit dalam melakukan proses jahit *handbag*.
2. Menetapkan prosedur yang mengatur cara/tahapan/langkah yang harus dilakukan karyawan jahit untuk menghasilkan jahitan produk *handbag* yang lurus dan rapi.
3. Menetapkan *scheduling*, kapasitas produksi maksimal harian, dan beban kerja harian karyawan jahit Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*, hal tersebut bertujuan agar karyawan mampu melakukan proses jahit dengan baik dan menghindari kelelahan/hilang konsentrasi yang kerap dirasakan karyawan jahit karena *overwork*. Selain itu karyawan juga diharuskan untuk melakukan pengecekan ulang secara harian terhadap jahitan produk *handbag* yang mereka selesaikan pada hari itu.
4. Karyawan jahit diharapkan melakukan perawatan mesin jahit yang mereka gunakan sehari-hari dengan memberi minyak secara rutin dan membersihkan mesin jahit yang mereka gunakan pada sore hari setelah mesin jahit digunakan.
5. Karyawan jahit diharapkan melakukan pengecekan mesin jahit secara berkala sebulan sekali untuk menghindari mesin jahit yang bermasalah secara mendadak pada saat proses produksi berlangsung.

Sedangkan analisis 5W+2H pada produk *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dengan sablon yang tidak rapi adalah sebagai berikut :

Tabel. 4.21. Tabel Perencanaan Metode 5W+2H Sablon Tidak Rapi Pada Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
Tujuan Utama	<i>What</i> (Apa)	Karyawan sablon melakukan proses sablon dengan konsentrasi dan kondisi fisik yang prima.	Permukaan <i>film</i> sablon yang digunakan pada proses sablon dalam kondisi bersih dari cat sablon yang mengering, sehingga siap untuk digunakan.
Alasan Kegunaan	<i>Why</i> (Kenapa)	Agar karyawan sablon memiliki konsentrasi dan kondisi fisik yang prima pada saat proses sablon berlangsung.	Agar sablon yang dihasilkan penuh dan rapi, tidak ada bagian gambar sablon yang menghilang.
Lokasi	<i>Where</i> (Dimana)	Rumah Sablon Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i>	Rumah Sablon Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i>
Urutan	<i>When</i> (Kapan)	Dilaksanakan pada saat <i>owner</i> menerima pemesanan produk <i>handbag</i> .	Sesudah <i>film</i> sablon digunakan, dan sebelum mengganti warna.
Orang	<i>Who</i> (Siapa)	Tanggung jawab diberikan kepada <i>supervisor</i> produk	Tanggung jawab diberikan kepada masing-masing

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
		<i>handbag</i> yang memahami seluruh kapasitas, alur dan proses produksi <i>handbag</i> .	karyawan sablon.
Metode	<i>How</i> (Bagaimana)	Menetapkan <i>scheduling</i> , kapasitas produksi harian pada proses sablon, serta menetapkan beban kerja karyawan sablon.	Membersihkan permukaan <i>film</i> sablon yang terkena cat dengan menggunakan kain yang telah diberi sedikit tiner sebelum cat mengering pada permukaan <i>film</i> .
Manfaat	<i>How Much</i> (Berapa)	Supaya karyawan sablon Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion</i> memiliki konsentrasi dan kondisi fisik yang prima saat proses sablon berlangsung.	Supaya karyawan sablon selalu menghasilkan sablon yang penuh dan rapi dalam satu kali kerja, sehingga tidak perlu melakukan penyablonan ulang.

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar tabel 4.21, dapat dilihat rencana serta tindakan yang dapat berguna untuk meningkatkan kualitas *handbag* Perusahaan *Souvenir Mega Promotion* Semarang dalam menekan munculnya produk *handbag* dengan sablon yang tidak rapi, yang meliputi :

1. Menjaga permukaan *film* sablon tetap bersih dengan membersihkan permukaan *film* dari cat yang tertinggal dengan menggunakan kain yang telah diberi tiner pada saat sesudah melakukan sablon/sebelum mengganti warna cat sablon, sehingga tidak ada cat sablon yang tertinggal dan mengering pada permukaan *film* sablon.
2. Menetapkan *scheduling*, kapasitas produksi maksimal harian, dan beban kerja harian karyawan sablon Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang, hal tersebut bertujuan agar karyawan mampu melakukan proses sablon dengan baik dan menghindari kelelahan/hilang konsentrasi yang kerap dirasakan karyawan sablon karena *overwork*.

Seperti halnya produk *handbag*, produk dompet juga memiliki permasalahan yang serupa dengan produk *handbag*. Berikut merupakan analisis 5W+2H pada produk dompet dengan jahitan yang tidak rapi :

Tabel. 4.22. Tabel Perencanaan Metode 5W+2H Jahitan Miring/Tidak Rapi Pada Produk Dompot Perusahaan Souvenir Souvenir Mega Promotion Semarang

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
Tujuan Utama	<i>What</i> (Apa)	<p>1. Karyawan jahit harus memahami <i>standard</i> jahitan yang diinginkan oleh konsumen yakni jahitan yang lurus dan rapi.</p> <p>2. Karyawan jahit memahami pentingnya menjaga kualitas jahitan demi menjaga kualitas produk dompet, tidak hanya berorientasi pada jumlah saja.</p> <p>3. Karyawan jahit melakukan proses jahit dengan konsentrasi yang penuh, dan kondisi fisik yang prima.</p>	<p>1. Mesin jahit bekerja secara optimal pada proses jahit produk dompet.</p> <p>2. Karyawan menjahit menggunakan jarum yang sesuai dengan bahan baku kulit.</p>
Alasan Kegunaan	<i>Why</i> (Kenapa)	<p>1. Agar karyawan memahami jahitan seperti apa yang harus</p>	<p>1. Agar mesin jahit bekerja secara optimal, sehingga proses jahit dapat</p>

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
		<p>dihasilkan, dan seperti apa jahitan yang harus dihindari pada proses jahit dompet.</p> <p>2. Agar karyawan secara sadar melakukan penjagaan kualitas jahitan pada produk dompet, tidak hanya berorientasi pada kuantitasnya saja namun juga kualitas jahitnya.</p> <p>3. Agar karyawan jahit memiliki konsentrasi yang penuh dan kondisi fisik yang prima sehingga dapat melakukan proses jahit dengan baik, dan meminimalisir munculnya produk cacat</p>	<p>berjalan dengan baik tanpa terjadi kesalahan yang dapat menyebabkan munculnya jahitan miring/tidak rapi pada produk dompet.</p> <p>2. Agar proses jahit berjalan dengan lebih efektif, karena jarum jahit yang digunakan untuk melakukan proses jahit pada produk dompet yang berbahan dasar kulit sintetis memiliki diameter yang lebih tebal.</p>
Lokasi	Where (Dimana)	Rumah Jahit Perusahaan Souvenir Mega	Rumah Jahit Perusahaan Souvenir Mega

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
		Promotion Semarang	Promotion Semarang
Urutan	<i>When</i> (Kapan)	<p>1. Dilaksanakan pada awal bulan sebelum proses produksi (jahit) berlangsung.</p> <p>2. Dilaksanakan setiap hari setelah proses produksi (jahit) diselesaikan oleh karyawan jahit.</p> <p>3. Dilaksanakan pada saat <i>owner</i> menerima pemesanan produk dompet.</p>	<p>1. Perawatan mesin jahit dapat dilakukan setiap pagi sebelum memulai proses jahit, dan setiap sore setelah menyelesaikan proses jahit.</p> <p>2. Pengecekan dan penggantian <i>spareparts</i> mesin jahit dapat dilakukan sebulan sekali pada hari Jumat minggu terakhir.</p> <p>3. Sebelum proses jahit dompet berjalan.</p>
Orang	<i>Who</i> (Siapa)	Tanggung jawab diberikan kepada <i>supervisor</i> dompet yang memahami seluruh alur dan proses produksi dompet.	Masing-masing karyawan jahit bertanggung jawab atas mesin jahit yang mereka gunakan sehari-hari, dengan melakukan perawatan mesin setiap

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
			pagi dan sore hari, serta servis mesin setiap bulannya, dan secara cermat melakukan penggantian jarum apabila akan memulai penjahitan dompet berbahan dasar kulit.
Metode	<i>How</i> (Bagaimana)	<p>1. Membuat <i>prototype</i> jahitan yang lurus dan rapi, serta menetapkan prosedur yang harus ditaati oleh karyawan jahit untuk menghasilkan jahitan yang lurus/rapi, serta melakukan <i>on the job training</i> pada karyawan jahit.</p> <p>Contoh Prosedur : Duduk tegak di hadapan mesin jahit, pastikan mesin dekat dengan</p>	<p>1. Melakukan peminyakan mesin secara rutin dan wajib pada mesin jahit setiap pagi dan sore hari, melakukan peminyakan mesin pada saat proses jahit berlangsung (saat dibutuhkan), membersihkan mesin jahit pada sore hari setelah mesin jahit digunakan dari benang, kain, debu, dll yang mungkin ada pada stasiun jahit.</p>

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
		<p>tubuh; memberi garis/tanda pada kulit yang akan dijahit sehingga dapat dijadikan acuan jahit, sehingga jahitan yang dihasilkan rapi dan lurus atau menjahit dengan mengikuti garis lipatan pada plat mesin jahit; pada saat melakukan proses jahit perhatikan garis/ujung kain yang sedang dijahit bukan jarumnya.</p> <p>2. Menetapkan kapasitas jahit maksimal harian tiap karyawan jahit dalam melakukan penjahitan dompet, dan mewajibkan karyawan untuk melakukan pengecekan ulang terhadap seluruh dompet</p>	<p>2. Setiap hari Jumat minggu terakhir setiap bulanya, dilakukan pengecekan dan prnggantian <i>sparepart</i> mesin jahit yang dirasa perlu untuk diganti.</p> <p>3. Melakukan penggantian jarum secara manual, sebelum melakukan penjahitan produk dompet yang berbahan dasar kulit sintetis.</p>

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
		<p>yang telah karyawan selesaikan pada hari itu.</p> <p>3. Menetapkan <i>scheduling</i>, kapasitas produksi harian pada proses jahit, serta menetapkan beban kerja karyawan jahit.</p>	
Manfaat	<i>How Much</i> (Berapa)	<p>1. Karyawan jahit memahami dan sadar bahwa kualitas jahitan berdampak langsung pada kualitas produk dompet, yang akan berdampak pada kepuasan konsumen Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i>.</p> <p>2. Karyawan jahit bekerja dengan berorientasikan kualitas dan kuantitas, sehingga karyawan jahit menjadi lebih produktif.</p>	<p>1. Supaya kinerja mesin jahit optimal selama proses jahit berlangsung, sehingga karyawan dapat melakukan proses jahit dengan lancar.</p> <p>2. Menghindari terjadinya kerusakan mendadak pada saat proses jahit berlangsung.</p> <p>3. Supaya proses jahit berjalan lebih efektif.</p>

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI	
		MANPOWER	MACHINE
		3. Karyawan jahit memiliki konsentrasi dan tingkat kebugaran yang prima sehingga proses jahit menjadi lebih optimal.	

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar tabel 4.22, dapat dilihat rencana serta tindakan yang dapat berguna untuk meningkatkan kualitas dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dalam menekan munculnya produk dompet dengan jahitan miring/tidak rapi, yang meliputi :

1. Membuat *prototype* jahitan produk dompet yang lurus dan rapi untuk dapat dijadikan acuan/ccontoh bagi seluruh karyawan jahit dalam melakukan proses jahit dompet.
2. Menetapkan prosedur yang mengatur cara/tahapan/langkah yang harus dilakukan karyawan jahit untuk menghasilkan jahitan produk dompet yang lurus dan rapi.
3. Menetapkan *scheduling*, kapasitas produksi maksimal harian, dan beban kerja harian karyawan jahit Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*, hal tersebut bertujuan agar karyawan mampu melakukan proses jahit dengan baik dan menghindari kelelahan/hilang konsentrasi yang kerap dirasakan karyawan jahit karena *overwork*. Selain itu karyawan juga diharuskan untuk melakukan pengecekan

ulang secara harian terhadap jahitan produk dompet yang mereka selesaikan pada hari itu.

4. Karyawan jahit diharapkan melakukan perawatan mesin jahit yang mereka gunakan sehari-hari dengan memberi minyak secara rutin dan membersihkan mesin jahit yang mereka gunakan pada sore hari setelah mesin jahit digunakan.
5. Karyawan jahit diharapkan melakukan servis secara berkala sebulan sekali untuk menghindari mesin jahit yang bermasalah secara mendadak pada saat proses produksi berlangsung.
6. Karyawan diharapkan untuk tidak lupa melakukan penggantian jarum jahit apabila akan beralih dari bahan baku kain menuju bahan baku kulit.

Sedangkan analisis 5W+2H pada produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dengan *emboss* yang tidak rapi adalah sebagai berikut :

Tabel. 4.23. Tabel Perencanaan Metode 5W+2H Emboss Tidak Rapi Pada Produk Dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI
		MANPOWER
Tujuan Utama	<i>What</i> (Apa)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Karyawan <i>emboss</i> melakukan proses jahit dengan konsentrasi yang penuh, dan kondisi fisik yang prima. 2. Mesin <i>emboss</i> telah siap dioperasikan pada saat proses <i>emboss</i> dimulai.
Alasan Kegunaan	<i>Why</i> (Kenapa)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Agar karyawan <i>emboss</i> memiliki konsentrasi yang baik pada saat melakukan proses <i>emboss</i>. Sehingga meminimalisir terjadinya kesalahan seperti kurang

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI
		MANPOWER
		<p>ditariknya tuas <i>emboss</i>.</p> <p>2. Agar proses <i>emboss</i> dapat langsung dilakukan pada saat jam kerja, sehingga tidak perlu menunggu mesin panas ketika jam kerja telah dimulai yakni pukul 08.00.</p>
Lokasi	<i>Where</i> (Dimana)	Rumah <i>emboss</i> Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion</i> Semarang
Urutan	<i>When</i> (Kapan)	<p>1. Dilaksanakan pada saat <i>owner</i> menerima pemesana produk dompet.</p> <p>2. Pagi hari sebelum mesin <i>emboss</i> digunakan, maksimal pukul 07.50.</p>
Orang	<i>Who</i> (Siapa)	Tanggung jawab diberikan kepada <i>supervisor</i> dompet yang memahami seluruh kapasitas, alur, dan proses produksi dompet.
Metode	<i>How</i> (Bagaimana)	<p>1. Menetapkan <i>scheduling</i>, kapasitas produksi harian pada proses <i>emboss</i>, serta menetapkan beban kerja karyawan <i>emboss</i>.</p> <p>2. Melakukan piket secara bergiliran sesuai jadwal yang telah ditentukan <i>supervisor</i> untuk menyiapkan mesin <i>emboss</i> sebelum proses <i>emboss</i> dimulai pada pukul 08.00.</p>

JENIS	5W+2H	DESKRIPSI
		MANPOWER
Manfaat	<i>How Much</i> (Berapa)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Karyawan <i>emboss</i> memiliki konsentrasi dan tingkat kebugaran yang prima sehingga proses <i>emboss</i> menjadi lebih optimal. 2. Supaya mesin <i>emboss</i> telah mencapai titik panas optimal ketika digunakan pada pengecapan pertama.

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Berdasar tabel 4.23, dapat dilihat rencana serta tindakan yang dapat berguna untuk meningkatkan kualitas produk dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* dalam menekan munculnya produk dompet dengan *emboss* yang tidak rapi, yang meliputi :

1. Menetapkan kapasitas produksi maksimal harian, dan beban kerja harian karyawan sablon Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*, hal tersebut bertujuan agar karyawan mampu melakukan proses sablon dengan baik dan menghindari kelelahan/hilang konsentrasi yang kerap dirasakan karyawan *emboss* karena *overwork*.
2. Melakukan piket secara bergiliran setiap pagi sebelum proses *emboss* berlangsung, untuk menyiapkan mesin *emboss* agar siap digunakan ketika proses *emboss* dimulai.

4.2.5. Control (C)

Tahapan terakhir dalam metode *six sigma* adalah tahap *control*. Pada tahap ini akan dilakukan pengawasan terhadap rencana peningkatan kualitas produk *handbag* dan dompet sehingga mampu mencapai target

yang diinginkan oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang. Tindakan pengawasan ini dilakukan untuk melihat sejauh mana peningkatan yang terjadi setelah pengendalian kualitas *six sigma* dilakukan pada Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang serta melihat apakah pengendalian kualitas *six sigma* yang dilakukan cukup efektif untuk memenuhi tingkat kecacatan yang diharapkan oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang sebesar 1%. Berikut merupakan alat kontrol produk *handbag* dengan jahitan miring/tidak rapi dan sablon tidak rapi yang terjadi pada Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang yang dapat dilihat sebagai berikut :

Tabel. 4.24. Tabel Alat Kontrol Rencana Pengendalian Kualitas Produk *Handbag* Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang Dengan Jahitan Miring/Tidak Rapi dan Sablon Tidak Rapi

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
Jahitan Miring/Tidak Rapi	<i>Manpower</i>	1. Membuat <i>prototype</i> jahitan yang lurus dan rapi, serta menetapkan prosedur yang harus ditaati oleh karyawan jahit untuk menghasilkan jahitan yang lurus/rapi, serta melakukan <i>on the job training</i> pada karyawan jahit. Contoh Prosedur :	1. <i>Supervisor</i> melakukan pengawasan secara langsung pada proses jahit produk <i>handbag</i> , memberikan teguran secara langsung apabila karyawan jahit tidak mengikuti prosedur yang telah ditetapkan. 2. Menerapkan <i>reward</i> dan <i>punishment</i> , yang bertujuan untuk

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
		<p>Duduk tegak di hadapan mesin jahit, pastikan mesin dekat dengan tubuh; memberi garis/tanda pada kain yang akan dijahit sehingga dapat dijadikan acuan jahit, sehingga jahitan yang dihasilkan rapi dan lurus atau menjahit dengan mengikuti garis lipatan pada plat mesin jahit; pada saat melakukan proses jahit perhatikan garis/ujung kain yang sedang dijahit bukan jarumnya.</p> <p>2. Menetapkan kapasitas jahit maksimal harian tiap karyawan jahit dalam melakukan penjahitan <i>handbag</i>, dan mewajibkan karyawan untuk melakukan</p>	<p>membentuk kebiasaan karyawan jahit untuk menghasilkan kualitas jahitan yang baik dan berkualitas.</p> <p>3. <i>Supervisor</i> membuat penjadwalan yang mudah dipahami oleh seluruh karyawan jahit.</p>

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
		<p>pengecekan ulang terhadap seluruh <i>handbag</i> yang telah dijahit pada hari itu.</p> <p>3. Menetapkan <i>scheduling</i>, kapasitas produksi harian pada proses jahit, serta menetapkan beban kerja karyawan jahit.</p>	
	<p><i>Machine</i></p>	<p>1. Melakukan peminyakan mesin secara rutin dan wajib pada mesin jahit setiap pagi dan sore hari, melakukan peminyakan mesin pada saat proses jahit berlangsung (saat dibutuhkan), membersihkan mesin jahit pada sore hari setelah mesin jahit digunakan dari benang, kain, debu, dll yang mungkin ada pada stasiun jahit.</p>	<p><i>Supervisor</i> menetapkan SOP yang mengatur tentang perawatan harian, dan pengecekan bulanan mesin jahit yang harus dilaksanakan seluruh karyawan jahit yang bertujuan untuk memastikan mesin jahit bekerja secara optimal. Selain itu <i>supervisor</i> diharapkan secara aktif melakukan pengecekan berkala untuk memastikan SOP dijalankan dengan baik</p>

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
		<p>2. Setiap hari Jumat minggu terakhir setiap bulanya, dilakukan pengecekan dan prnggantian <i>sparepart</i> mesin jahit yang dirasa perlu untuk diganti.</p>	<p>oleh para karyawan jahit.</p> <p>Contoh SOP : a. Perawatan harian dilakukan dengan melakukan peminyakan pada mesin jahit, membersihkan sisa benang yang mungkin tersisa selama proses jahit berlangsung, membersihkan mesin jahit dari debu yang mungkin menempel menggunakan kain basah atau kemucing/kuas kecil; b. Pengecekan bulanan dilakukan dengan mengecek setiap <i>sparepart</i> yang mungkin perlu diganti akibat proses produksi yang massif seperti pada</p>

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
			bagian sekoci, plat, gigi, sepatu, dan spul/plet.
Sablon Tidak Rapi	<i>Manpower</i>	Menetapkan <i>scheduling</i> , kapasitas produksi harian pada proses sablon, serta menetapkan beban kerja karyawan sablon.	<i>Supervisor</i> membuat penjadwalan yang mudah dipahami oleh seluruh karyawan sablon.
	<i>Machine</i>	Membersihkan permukaan <i>film</i> sablon yang terkena cat dengan menggunakan kain yang telah diberi sedikit tiner sebelum cat mengering pada permukaan <i>film</i> .	<i>Supervisor</i> secara aktif mengingatkan karyawan sablon dan melakukan inspeksi terhadap proses sablon terutama pada kebersihan <i>film</i> .

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)

Sedangkan alat control untuk produk dompet dengan jahitan miring/tidak rapi dan *emboss* tidak rapi yang terjadi pada Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang dapat dilihat sebagai berikut :

Tabel. 4.25. Tabel Alat Kontrol Rencana Pengendalian Kualitas Produk Dompot Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang Dengan Jahitan Miring/Tidak Rapi dan Emboss Tidak Rapi*

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
<p>Jahitan Miring/Tidak Rapi</p>	<p><i>Manpower</i></p>	<p>1. Membuat <i>prototype</i> jahitan yang lurus dan rapi, serta menetapkan prosedur yang harus ditaati oleh karyawan jahit untuk menghasilkan jahitan yang lurus/rapi, serta melakukan <i>on the job training</i> pada karyawan jahit.</p> <p>Contoh Prosedur : Duduk tegak di hadapan mesin jahit, pastikan mesin dekat dengan tubuh; memberi garis/tanda pada kulit yang akan dijahit sehingga dapat dijadikan acuan jahit, sehingga jahitan yang dihasilkan rapi dan lurus atau</p>	<p>1. <i>Supervisor</i> melakukan pengawasan secara langsung pada proses jahit produk dompet, memberikan teguran secara langsung apabila karyawan jahit tidak mengikuti prosedur yang telah ditetapkan.</p> <p>2. Menerapkan <i>reward</i> dan <i>punishment</i>, yang bertujuan untuk membentuk kebiasaan karyawan jahit untuk menghasilkan kualitas jahitan yang baik dan berkualitas.</p> <p>3. <i>Supervisor</i> membuat penjadwalan yang mudah dipahami oleh seluruh karyawan jahit.</p>

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
		<p>menjahit dengan mengikuti garis lipatan pada plat mesin jahit; pada saat melakukan proses jahit perhatikan garis/ujung kain yang sedang dijahit bukan jarumnya.</p> <p>2. Menetapkan kapasitas jahit maksimal harian tiap karyawan jahit dalam melakukan penjahitan dompet, dan mewajibkan karyawan untuk melakukan pengecekan ulang terhadap seluruh dompet yang telah dijahit pada hari itu.</p> <p>3. Menetapkan <i>scheduling</i>, kapasitas produksi harian pada proses jahit, serta menetapkan beban kerja karyawan jahit.</p>	

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
	Machine	<p>1. Melakukan peminyakan mesin secara rutin dan wajib pada mesin jahit setiap pagi dan sore hari, melakukan peminyakan mesin pada saat proses jahit berlangsung (saat dibutuhkan), membersihkan mesin jahit pada sore hari setelah mesin jahit digunakan dari benang, kain, debu, dll yang mungkin ada pada stasiun jahit.</p> <p>2. Setiap hari Jumat minggu terakhir setiap bulanya, dilakukan pengecekan dan prnggantian <i>sparepart</i> mesin jahit yang dirasa perlu untuk diganti.</p> <p>3. Melakukan penggantian jarum secara manual,</p>	<p>1. <i>Supervisor</i> menetapkan SOP yang mengatur tentang perawatan harian, dan pengecekan bulanan mesin jahit yang harus dilaksanakan seluruh karyawan jahit yang bertujuan untuk memastikan mesin jahit bekerja secara optimal. Selain itu <i>supervisor</i> diharapkan secara aktif melakukan pengecekan berkala untuk memastikan SOP dijalankan dengan baik oleh para karyawan jahit.</p> <p>2. Tempat perlengkapan jarum diletakkan di dalam kantor <i>supervisor</i> dan diberi nama masing-masing karyawan. Apabila akan melakukan penggantian jarum yang</p>

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
		<p>sebelum melakukan penjahitan produk dompet yang berbahan dasar kulit sintetis.</p>	<p>lebih besar, maka karyawan harus mengambil tempat perlengkapan di ruangan <i>supervisor</i> secara individu, sehingga dapat terlihat siapa karyawan yang belum mengambil perlengkapan jarum.</p> <p>Contoh SOP : a. Perawatan harian dilakukan dengan melakukan peminyakan pada mesin jahit, membersihkan sisa benang yang mungkin tersisa selama proses jahit berlangsung, membersihkan mesin jahit dari debu yang mungkin menempel menggunakan kain basah atau kemucing/kuas kecil; b.</p>

Jenis Cacat	Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Kontrol
			<p>Pengecekan bulanan dilakukan dengan mengecek setiap <i>sparepart</i> yang mungkin perlu diganti akibat proses produksi yang massif seperti pada bagian sekoci, plat, gigi, sepatu, dan spul/plet.</p>
<p><i>Emboss</i> Tidak Rapi</p>	<p><i>Manpower</i></p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menetapkan <i>scheduling</i>, kapasitas produksi harian pada proses jahit, serta menetapkan beban kerja karyawan jahit. 2. Melakukan piket secara bergiliran sesuai jadwal yang telah ditentukan <i>supervisor</i> untuk menyiapkan mesin <i>emboss</i> sebelum proses <i>emboss</i> dimulai pada pukul 08.00. 	<p><i>Supervisor</i> membuat penjadwalan yang mengatur mengenai kapasitas produksi, dan jadwal piket yang mudah dipahami oleh seluruh karyawan <i>emboss</i>.</p>

(Sumber : Data Primer yang Diolah, 2020)