

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil penelitian

Penelitian terhadap permasalahan produk map raport yang cacat di UD. Pres Sablon dilakukan dengan metode Metode *fishbone analysis* dan *program decision proses chart* (PDPC). Data pertama yang di dapat dari wawancara, dokumentasi, dan observasi terhadap obyek map raport oleh pemilik usaha dan para karyawan dari UD. Press Sablon. Adanya kerusakan produk map raport yaitu pres bingkai, tinta huruf, tinta logo.

Bulan	Jumlah Produksi	Jenis Cacat			Jumlah Cacat
		Cacat pres bingkai	Cacat tinta huruf	Cacat tinta logo	
Agustus 2017	3799	17	35	25	77
September 2017	3788	15	35	25	75
Oktober 2017	3885	15	45	25	85
November 2017	3801	10	40	25	75
TOTAL	15273	57	155	100	312

Tabel 4.1 : Total Produksi dan Cacat (Defect) selama 4 bulan

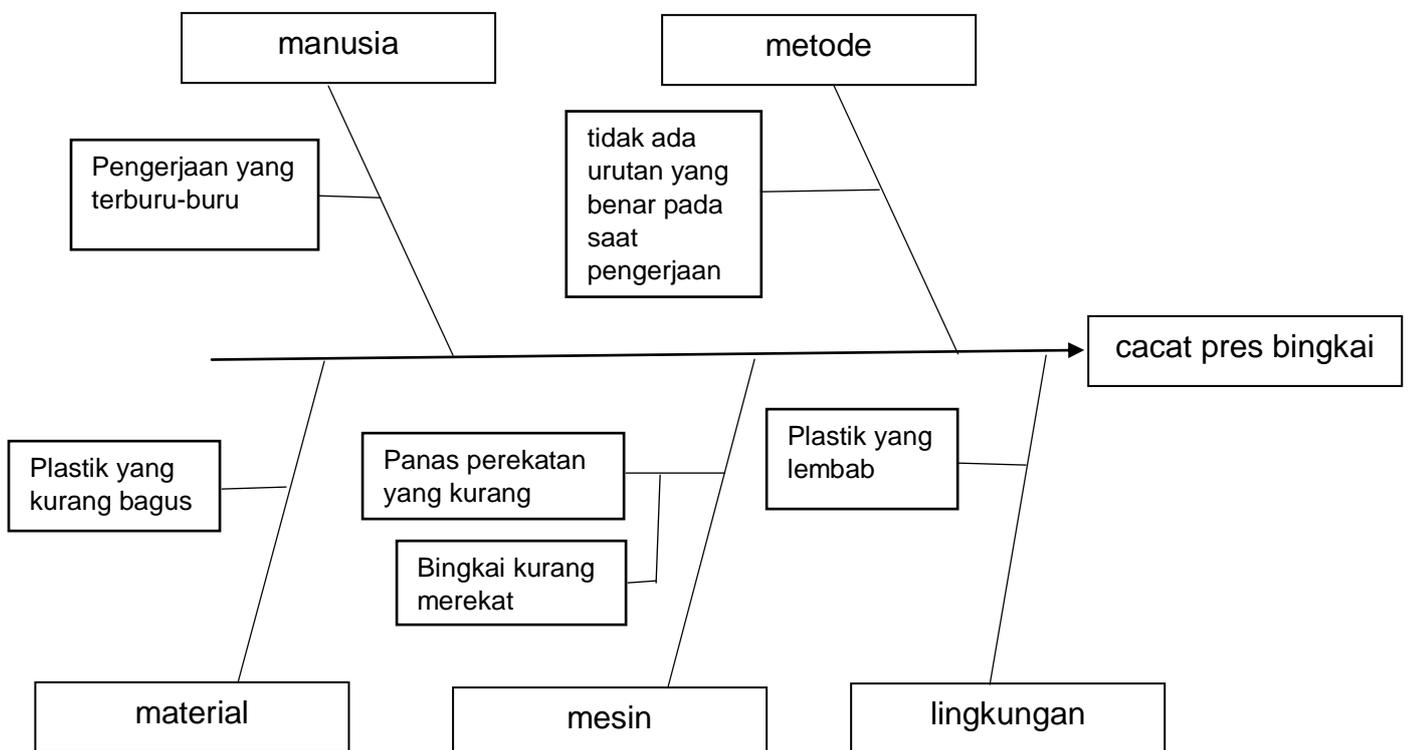
Dari hasil penelitian diatas, diperoleh kecacatan pada produk map raport dalam 4 bulan sebanyak 57 untuk cacat pres bingkai, 155 untuk cacat tinta huruf, dan 100 cacat tinta logo. Total semua produk map raport yang cacat dalam 4 bulan sebanyak 312 map raport. Agar map raport dapat di katakan bagus atau tidak cacat ada kriteri Kriteria yang harus di penuhi untuk bisa di katakan map raport itu bagus dan tidak ada cacat. Berikut adalah kriteria map raport yang bagus di UD. Pres salon :

1. Tinta huruf tidak mblobor dan rapi

2. Tinta logo tidak mblobor dan rapi
3. Jilid cover merekat rapat dan rapi
4. Bingkai map rapot merekat rapat dan rapi
5. Ukuran map rapot yang presisi sesuai pesanan

4.2 Pembahasan

Dari data yang sudah didapatkan diatas bawah kecacat produk map rapot ada 3 yaitu pres bingkai, tinta huruf, tinta logo. Semua itu termasuk permasalahan cacat dari situ dapat di buat analisis dengan metode *fishbone analysis*.

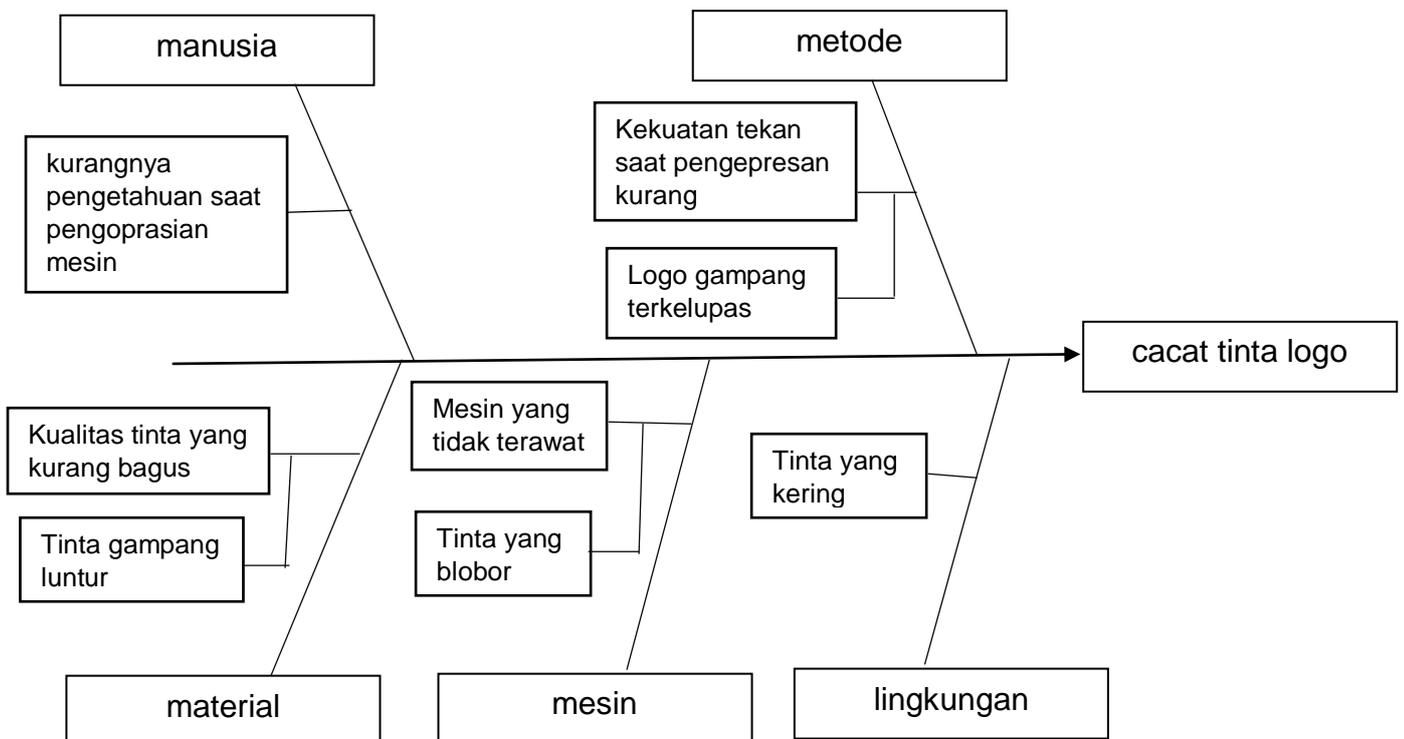


Gambar 4.1 Diagram *Fishbone* Jenis Cacat pres bingkai

Diagram fishbone cacat bingkai dapat di jelaskan bawah lima masalah dasar di sebabkan oleh:

1. Manusia : dari pengerjaan yang terburu-buru

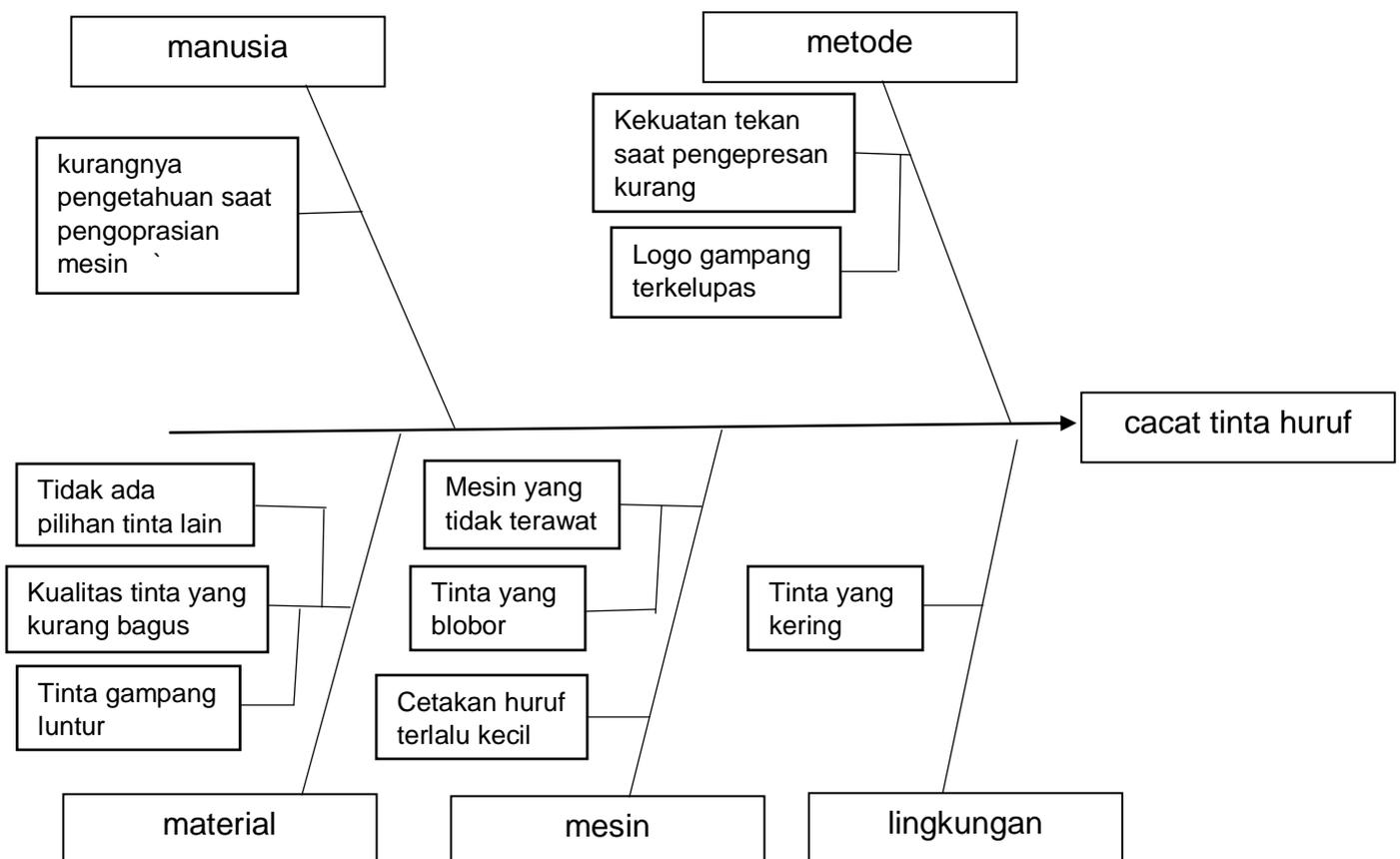
2. Metode : tidak adanya urutan yang benar saat pengerjaan
3. Material : kualitas plastik yang kurang bagus
4. Mesin : panas mesin kurang saat merekatkan bingkai
5. Lingkungan : plastik yang lembab karena penyimpanan yang pada tempatnya



Gambar 4.2 Diagram *Fishbone* Jenis Cacat tinta logo

Diagram fishbone cacat bingkai dapat di jelaskan bawah lima masalah dasar di sebabkan oleh:

1. Manusia : kurangnya pengetahuan saat pengoprasian mesin
2. Metode : kekuatan tekan saat pengepresan kurang
3. Material : kualitas tinta yang kurang bagus
4. Mesin : mesin tidak terawat
5. Lingkungan : tinta yang kering

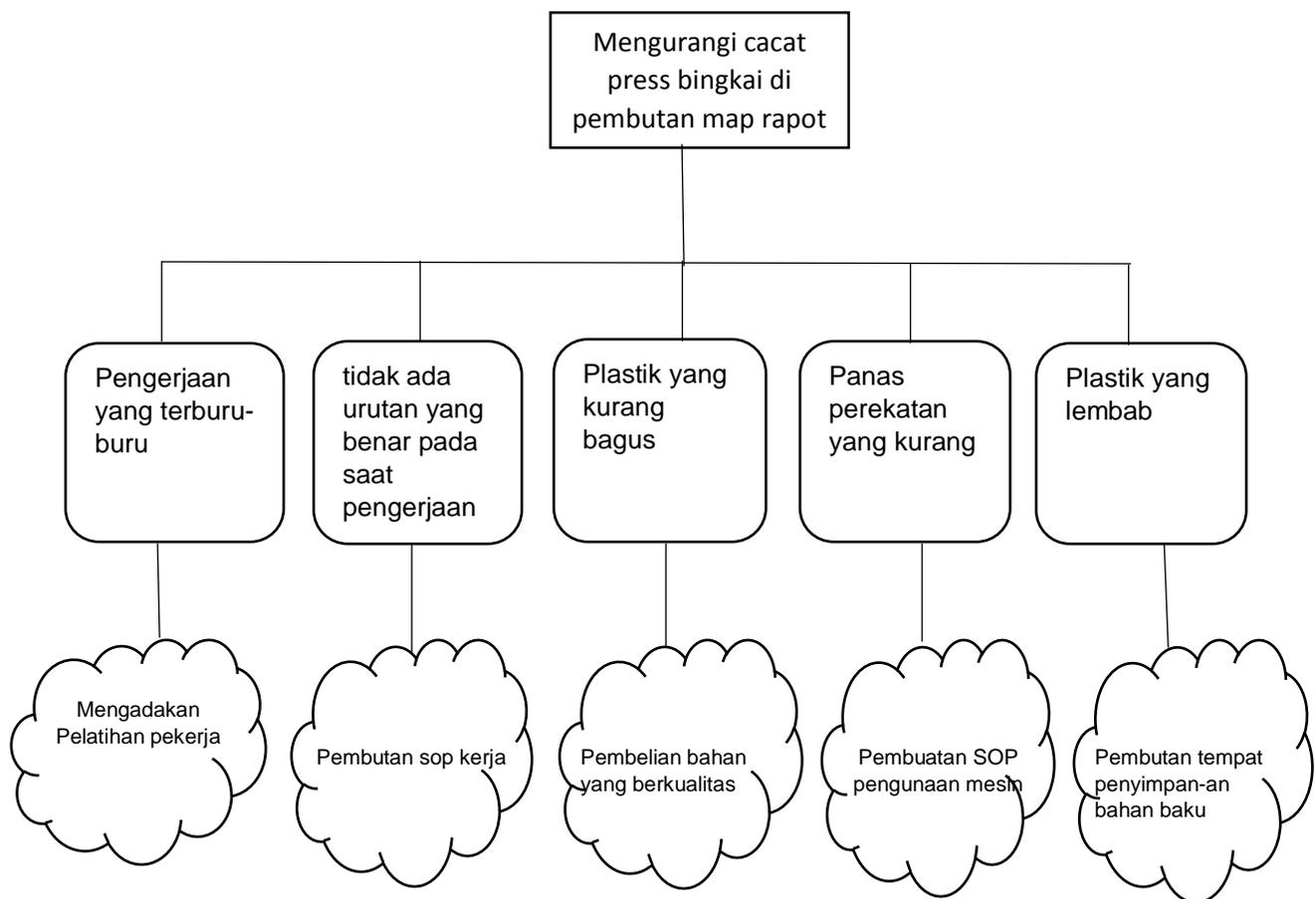


Gambar 4.3 Diagram *Fishbone* Jenis Cacat tinta huruf

Diagram fishbone cacat bingkai dapat di jelaskan bawah lima masalah dasar di sebabkan oleh:

1. Manusia : kurangnya pengetahuan saat pengoprasian mesin
2. Metode : kekuatan saat pengepresan kurang
3. Material : kualitas tinta yang kurang bagus
4. Mesin : mesin tidak terawat, cetak huruf terlalu kecil
5. Lingkungan : tinta yang kering

Setelah diketahui semua penyebab produk cacat di pembuatan map rapot dengan metode *fishbone analysis*. Selanjutnya dicari pecegahan produk cacat di pembuatan map rapot dengan menggunakan metode *program decision prosess chart (PDPC)*.

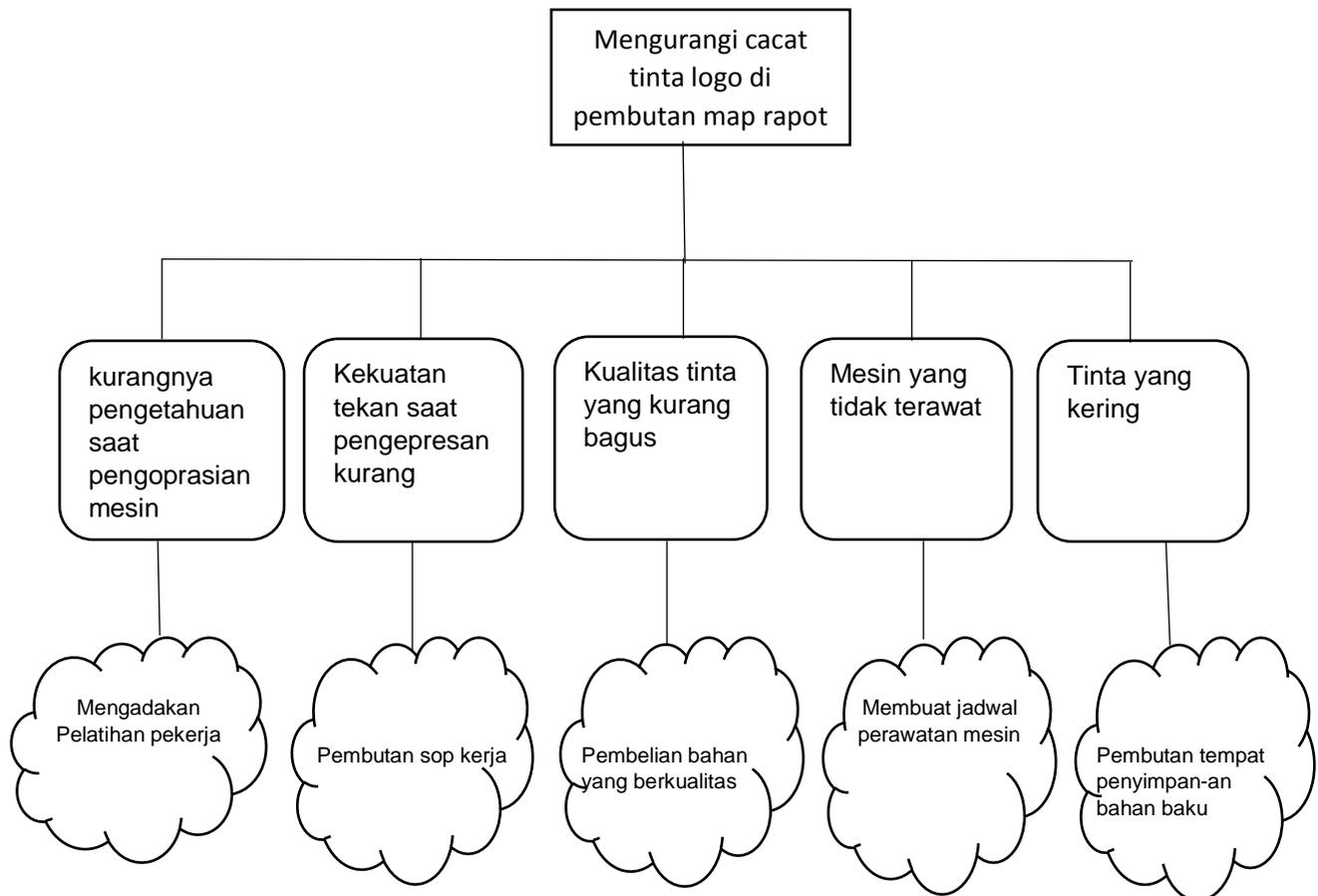


Gambar 4.4 *program decision proses chart* (PDPC) untuk mengurangi cacat press bingkai di pembuatan map rapot

Pencegahan untuk mengatasi penyebab cacat pres bingkai dipembuatan map rapot yaitu:

1. Pengerjaan yang terburu-buru, pencegahan yang di lakukan adalah mengadakan pelatihan pekerja agar pekerja mengerti dan tidak terburu-buru saat pengerjaan map rapot.
2. tidak ada urutan yang benar pada saat pengerjaan, pencegahan yang dilakuan adalah pembuat sop kerja.
3. Plastik yang kurang baik, pencegahan membeli bahan baku yang berkualitas.

4. Panas saat perekatan yang kurang, pencegahan pembuatan sop cara penggunaan mesin yang benar.
5. Plastik yang lembab, pencegahan pembuatan tempat penyimpanan bahan baku

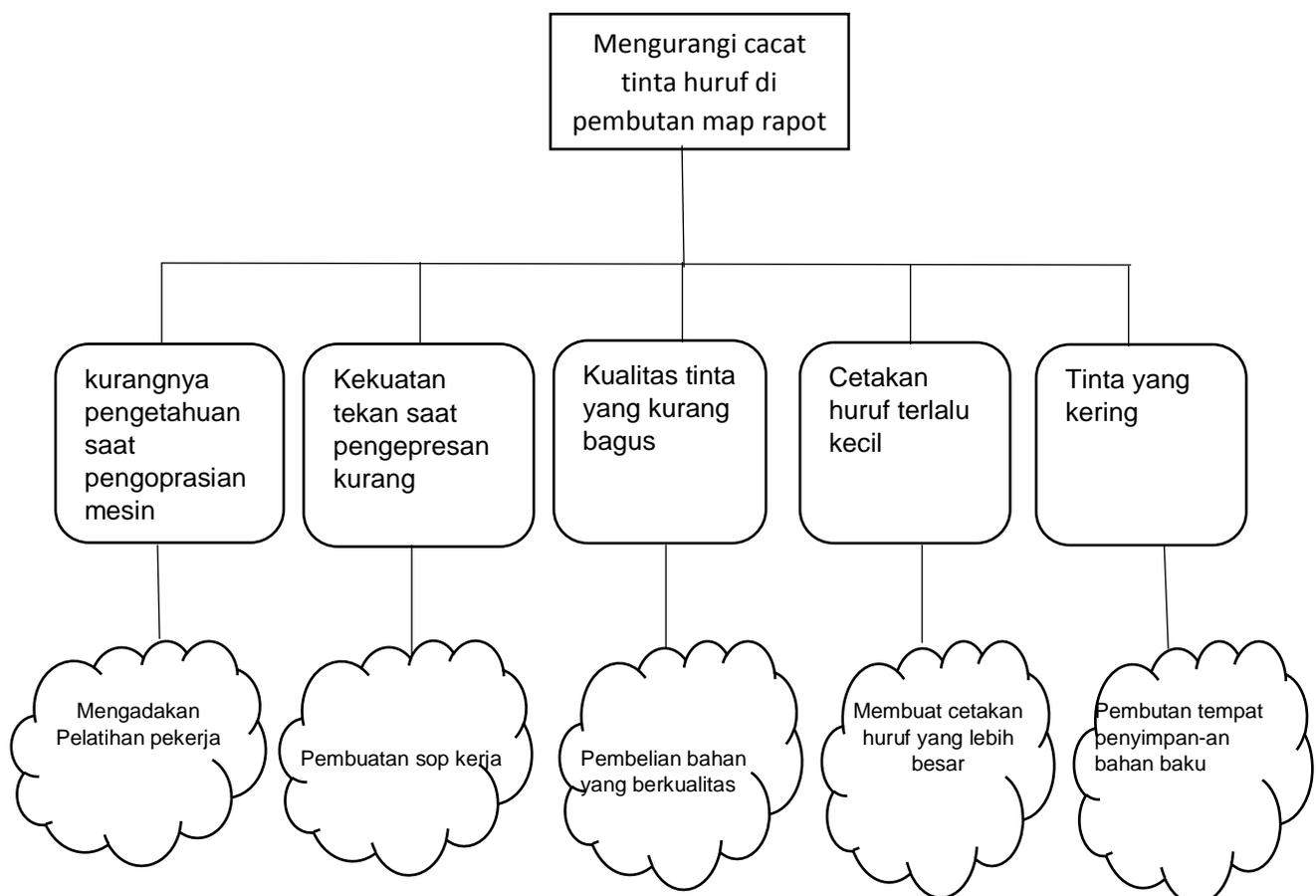


Gambar 4.5 *program decision proses chart* (PDPC) untuk mengurangi cacat tinta logo di pembuatan map rapot

Pencegahan untuk mengatasi penyebab cacat pres bingkai dipembuatan map rapot yaitu:

1. Kurangnya pengetahuan saat pengoperasian mesin pencegahan yang di lakukan adalah mengadakan pelatihan pekerja agar pekerja mengerti bagaimana menggunakan mesin yang benar.

2. Ketuakan tekan saat pengepresan kurang, pencegahan yang dilakukan adalah pembuat sop kerja agar pekerja mengerti urutan yang benar saat pengepresan.
3. Kualitas tinta yang kurang baik, pencegahan membeli bahan baku yang berkualitas.
4. Mesin tidak terawat, pencegahan yang dilakukan pembuatan jadwal perawatan mesin rutin.
5. Tinta yang kering, pencegahan yang dilakukan pembuatan tempat penyimpanan bahan baku agar tinta tidak terkena angin dan tidak mudah mengering.



Gambar 4.6 *program decision proses chart* (PDPC) untuk mengurangi cacat tinta huruf di pementan map rapot

Pencegahan untuk mengatasi penyebab cacat pres bingkai dipembuatan map raport yaitu:

1. Kurangnya pengetahuan saat pengoperasian mesin, pencegahan yang dilakukan adalah mengadakan pelatihan pekerja agar pekerja mengerti bagaimana penggunaan mesin yang benar.
2. Ketukan tekan saat pengepresan kurang, pencegahan yang dilakukan adalah pembuat sop kerja agar pekerja mengerti urutan yang benar saat pengepresan huruf .
3. Kualitas tinta yang kurang baik, pencegahan membeli bahan baku yang berkualitas.
4. Cetak huruf yang terlalu kecil, pencegahan yang dilakukan membuat cetak huruf yang agak besar agar tulisan terbaca jelas.
5. Tinta yang kering, pencegahan yang dilakukan pembuatan tempat penyimpanan bahan baku agar tinta tidak terkena angin dan tidak mudah mengering.

Dari hasil *program decision proses chart* (PDPC) di atas dapat disimpulkan bahwa UD. Pres sablon membutuhkan Sop kerja pembuatan map raport untuk mengatasi ataupun membantu mengurai produk cacat di pembuatan map raport. Dibawah ini adalah sop kerja pembuatan map raport yang sudah di susun oleh penulis.

Tabel 4.2 *Standard Operating Procedure* pembuatan map rapot

no	Pengerjaan	Waktu
1	Pres tinta huruf	2 detik
2	Pres tinta huruf agar timbul	20 detik
3	Pres tinta logo	2 detik
4	Pres tinta logo agar timbul	20 detik
5	Pres gabungan cover dan plastik kantong rapot atau jilid	2 detik
6	Pres bingkai bawah	20 detik
7	Masukan kartor ke dalam cover dan pres bingkai atas	20 detik