

BAB VI

PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dari penelitian tugas akhir yang dilakukan dan saran untuk penelitian yang lebih baik kedepannya.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan terhadap proses produksi bordir logo di UKM Yen Collection, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Permasalahan pada produksi bordir logo di UKM Yen Collection yaitu dihasilkannya produk *reject* pada proses produksi. Jenis *reject* yang terjadi adalah *reject* benang lepas, *reject* warna tidak sesuai desain, *reject* bordir tidak memenuhi desain, dan *reject* bentuk tidak jelas. Penyebab terjadinya produk *reject* pada produksi bordir logo yaitu mesin tidak menarik benang karena kondisi *bobbin case* retak, benang mudah kusut karena pemasangan *bobbin case* pada mesin bordir longgar, benang putus karena jarum yang tumpul, tahap digitalisasi desain tidak lengkap, kesalahan dalam penentuan jalur jahitan, urutan jahitan tidak tepat, monitor mesin bordir tidak responsif, kecepatan mesin bordir yang diatur >500 rpm, mesin kotor, ketegangan benang atas dengan benang bawah tidak seimbang, pergerakan mesin tidak lancar karena komponen mesin kaku, kerapatan jahitan < 0,65 mm atau > 0,75 mm, pemilihan jenis jahitan yang tidak sesuai untuk elemen desain, dan kain bergeser dari bingkai saat proses bordir.
2. Terdapat 10 usulan perbaikan untuk mengurangi adanya produk *reject* pada produksi bordir logo di UKM Yen Collection yaitu mengatur kecepatan mesin di 450 rpm – 500 rpm (*Revolution Per Minute*) untuk memulai proses bordir logo; memeriksa kondisi fisik *bobbin case* dan mengganti *bobbin case* sebelum melaksanakan kegiatan produksi; kalibrasi monitor mesin bordir setiap 3 bulan sekali; memberikan pelumas secara rutin setiap hari; membersihkan mesin dari sisa benang juga debu setiap selesai produksi dan sebelum memulai *batch* produksi selanjutnya; membuat instruksi kerja digitalisasi desain yang

mencakup mengenai pengaturan jahitan untuk setiap elemen pada desain logo; mengatur kerapatan jahitan pada 0,65mm – 0,75 mm untuk semua elemen desain; melakukan simulasi pada *software* Wilcom E7 untuk memvisualisasikan hasil jahitan; melakukan uji coba pada kain sampel untuk mengetahui hasil jahitan dan ketajaman jarum; dan memberikan pelatihan kerja untuk pekerja mengenai kegiatan pekerjaan yang perlu dipahami dalam melaksanakan proses produksi bordir logo seperti menentukan urutan pergerakan jarum melalui monitor mesin bordir, pemilihan jenis jahitan, penentuan jalur jahitan untuk desain, cara pengecekan dan pemasangan *bobbin case* pada mesin bordir, cara pemasangan kain pada bingkai, dan pemasangan benang atas dan benang bawah agar tegangan benang seimbang.

6.2 Saran

Saran untuk penelitian selanjutnya adalah:

1. Usulan perbaikan pada proses produksi bordir logo di UKM Yen Collection yang diberikan sebaiknya diimplementasikan pada perusahaan dan dilakukan pengamatan untuk mengetahui dampak yang ditimbulkan.

