

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Simpulan

Perusahaan Konfeksi Sukahati II merupakan konfeksi yang bermula dari usaha kecil-kecilan yang sekedar memenuhi pesanan pelanggan. Perusahaan yang memproduksi jaket kulit ini melakukan pengendalian kualitasnya didasarkan pada pemeriksaan terhadap bahan baku dan barang jadi, yaitu dengan melihat kerapihan jahitan, outline sablon dan kemulusan kulit setelah proses produksi selesai dilakukan. Setelah dilakukan penelitian mengenai pengendalian kualitas dengan judul “ **Peran Pengendalian Kualitas untuk Meminimalkan Jumlah Produk Cacat di Perusahaan Konfeksi Sukahati II Bandung**”, maka kesimpulan yang didapat antara lain:

1. Pengendalian kualitas yang dilakukan di Perusahaan Konfeksi Sukahati II Bandung adalah dengan menggunakan standar produk cacat pada setiap proses produksi sebesar 4%. Selain itu, pengendalian di Perusahaan Konfeksi Sukahati II Bandung ini hanya dilakukan pada produk barang jadi. Sehingga ketika ada cacat pada produk, baru ditindaklanjuti setelah proses produksi selesai.
2. Penyebab terjadinya produk cacat ditinjau dari faktor, yaitu:
  - a. Faktor Manusia (Masalah pribadi, ceroboh/Lupa, Lelah/ Keadaan Fisik)
  - b. Faktor Mesin (Kurangnya maintenance, mesin rusak, mesin terlalu panas)

- c. Faktor Metode (Salah penempatan, Instruksi yang tidak jelas)
- d. Faktor Material (Pewarna tekstil habis, Kualitas pewarna tidak baik)
- e. Faktor Lingkungan (internal dan eksternal yang mengganggu konsentrasi)

3. Hasil menggunakan peta kendali u memperlihatkan hasil pengendalian kualitas. Sebelum menggunakan peta kendali u jumlah produksi total pada Juli 2011 hingga Juli 2012 adalah **5900** jaket dengan jumlah cacat sebanyak **166** jaket. Setelah menggunakan peta kendali “u” yang seragam, jumlah produksi total pada Juni 2011 hingga Juli 2012 menjadi **5156** jaket dan jumlah produk cacat sebanyak **129** jaket. Jenis cacat yang paling dominan adalah cacat sablon, cacat jahit dan cacat bahan. Hasil penelusuran jenis cacat yang dominan dengan menggunakan diagram pareto adalah jenis cacat sablon yaitu **79** jaket atau persentase sebesar **47.59%** dengan persentase kumulatif sebesar **47.59%**.

## 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah diuraikan diatas maka ada beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh pihak perusahaan konfeksi Sukahati II Bandung guna mengatasi masalah pengendalian kualitas produksi, yaitu:

1. Prosedur atau proses penyablonan perlu dituangkan secara tertulis
2. Karyawan diberi *breafing* khususnya karyawan bagian penyablonan sesuai dengan prosedur yang ada

3. Karyawan diberi arahan tentang kualitas produk terkait dengan kemampuan produk yang berkualitas dapat memenangkan persaingan di pasar, yaitu melakukan loyalitas konsumen terhadap perusahaan.
4. Untuk pekerja harian, sebaiknya diusahakan agar para pekerja harian yang dipakai adalah pekerja harian yang pernah bekerja sebelumnya di Perusahaan Konfeksi Sukahati II Bandung atau dengan kata lain diambil orang yang tetap sebagai pekerja harian. Hal ini akan mempermudah dan mempercepat proses pengerjaan pembuatan jaket kulit karena pekerja harian sudah berpengalaman sebelumnya.
5. Karena adanya perbedaan persepsi kualitas antara konsumen dan produsen, maka perlu diingat bahwa kualitas merupakan suatu dimensi yang mampu mempertahankan produk berkompetisi dengan kompetitor.
6. Peta kendali u dapat dilanjutkan pemakaiannya oleh perusahaan, untuk melihat seberapa jauh perusahaan telah berhasil mengendalikan kualitas produknya.
7. Peta kendali “u” dapat digunakan selanjutnya oleh perusahaan untuk melihat seberapa jauh standar perusahaan dalam proses produksi, melihat penyimpangan yang terjadi dan melihat proses produksi yang dalam batas kendali perusahaan.