

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan penulis pada PT. MAJESTY, maka penulis mengambil kesimpulan bahwa:

1. Proses pengendalian kualitas produk pakaian tidur yang sudah dilakukan oleh PT. MAJESTY masih kurang baik, karena masih terdapat banyak produk yang rusak dan persentase jumlah produk rusak tersebut melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan perusahaan.
2. Dengan menggunakan peta kendali p, produksi pakaian tidur di PT. MAJESTY berada dalam keadaan tidak terkendali karena jumlah rusak pada masing-masing observasi melewati batas kendali batas kendali atas.
3. Jenis-jenis kerusakan yang sering terjadi pada PT. MAJESTY adalah jenis rusak. Jahitan Blekset (30,97%), Jahitan Kantong (24,78%), Jahitan Loncat Overdeck (19,47%), Jahitan Loncat Obras (16,81%), dan Kotor (7,96%).
4. Faktor-faktor yang menyebabkan rusak produk di Perusahaan Majesty adalah :
 - A. Kerusakan jahitan blekset :
 - Jenis kain yang berbeda-beda, ada kain yang tebal dan juga kain yang tipis. Apabila jenis kain tidak sesuai dengan ukuran ketebalan kain keras maka dapat menyebabkan jenis kerusakan ini.
 - Mesin jahit yang tidak terawat kebersihannya dapat menyebabkan jalur yang dilewati benang dapat terhambat sehingga benang mudah putus.

- Penyampaian metode kerja yang kurang jelas, hanya diberikan dalam bentuk lisan saja sehingga para karyawan kurang memahami pekerjaannya, seperti manajer produksi tidak memberikan instruksi yang jelas mengenai ukuran blekset yang dipakai dan jenis kain keras yang digunakan.
- Karyawan yang kurang terampil dalam membuat blekset dan karyawan yang kurang teliti dapat menyebabkan kerusakan ini. Biasanya tidak semua penjahit dapat membuat blekset.

B. Kerusakan Jahitan Kantong :

- Lingkungan dimana penerangan harus cukup sehingga penjahit dapat melihat pola kantong dengan jelas.
- Karyawan yang wanita biasanya memiliki keterampilan yang sangat baik dalam membuat kantong baju walaupun ada karyawan pria yang dapat membuat kantong baju, baik wanita maupun pria keduanya harus memiliki kemampuan dan pengalaman dalam menjahit.
- Mesin jahit yang digunakan harus terawat sehingga semua tempat aliran benang bergerak tidak ada yang menghambat karena ketika dalam pembuatan kantong baju ketika kantong dalam proses penjahitan benang tidak boleh putus.

C. Kerusakan Jahitan Loncat (Obras) :

- Mesin Obras yang kurang terawat akan mengakibatkan bagian-bagian mesin seperti luper dan pisau obras mudah rusak, sehingga diperlukan perawatan berkala untuk 2 elemen penting dalam mesin obras tersebut. Mesin Obras tidak dapat berjalan maksimal ketika salah satu elemen rusak.

- Jenis kain yang digunakan akan berpengaruh pada mesin dimana kain memiliki ketebalan yang berbeda-beda, sehingga jarum yang digunakan haruslah mengikuti ketebalan kain. (bila kain tebal maka ukuran jarum yang digunakan haruslah besar, tetapi bila kain agak tipis maka ukuran jarum kecil yang harus digunakan.)
- Para penjahit harus memiliki kemampuan yang tinggi untuk menjalankan mesin obras karena penjahit harus mengetahui kapan mesin harus dijalankan dan kapan harus berhenti menjalankan mesin.

D. Kerusakan Jahitan Loncat (Overdeck) :

- Mesin overdeck yang kurang terawat mengakibatkan cacat produk. Mesin harus sering dibersihkan minimal 3 hari sekali, dilakukan untuk membuang gumpalan benang yang dihasilkan dari setiap kali mesin beroperasi. Benang yang menggumpal di dalam mesin akan menahan laju mesin sehingga mesin tidak berjalan secara maksimal.
- Bahan baku kain yang berbeda-beda tingkat ketebalannya sangat berpengaruh pada pengoperasian mesin overdeck. Ketika mesin terbiasa dengan kain yang tipis kemudian mesin digunakan untuk jenis kain yang lebih tebal maka mesin akan mengalami masalah dimana jahitan yang dihasilkan akan melompat
- Para penjahit harus memiliki keterampilan dalam menggunakan mesin overdeck karena mesin overdeck yang berguna untuk memasang bis pada leher baju seringkali melebar bahkan leher baju kadang tidak terlihat lingkaran

E. Kerusakan Kotor :

- Lingkungan tempat bekerja yang kurang terjaga kebersihannya sehingga banyak baju yang menjadi kotor bernoda
- Mesin yang kurang terawat sehingga mesin mengalami kebocoran oli sehingga banyak oli yang menetes ke baju tidur
- Para penjahit yang lalai, seperti terkena rokok, noda makanan dan minuman.

Dari jenis-jenis kerusakan yang sering terjadi pada PT. MAJESTY, diketahui bahwa penyebab kerusakan produk dapat disebabkan oleh manusia, bahan baku, mesin, metode, dan lingkungan yang dapat dilihat dari hasil analisis penulis pada *Fish Bone Diagram*.

5.2 Saran

Dari penelitian yang telah dilakukan penulis pada PT. MAJESTY, maka penulis ingin memberikan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan dan masukan bagi pihak perusahaan dalam usahanya meningkatkan pengendalian kualitas, sehingga jumlah kerusakan dan kerugian dapat diperkecil. Adapun saran-saran tersebut adalah sebagai berikut:

1. Pengendalian kualitas harus dilakukan secara terus menerus dan berkesinambungan selama perusahaan masih beroperasi. Setiap pihak yang berkaitan dengan kegiatan operasi perusahaan harus menyadari dan melaksanakan usaha-usaha yang nyata dalam pengendalian kualitas untuk mencegah dan mengurangi jumlah kerusakan produk di masa yang akan datang.
2. Perusahaan sebaiknya mengklasifikasikan jenis-jenis kerusakan produk agar perusahaan dapat mengetahui jenis kerusakan yang paling besar dan dapat

melakukan perbaikan terlebih dahulu agar tingkat kerusakan tersebut dapat berkurang.

3. Perusahaan sebaiknya memperhatikan faktor-faktor penyebab kerusakan produk dengan seksama seperti yang sudah dipaparkan dalam skripsi ini. Dengan demikian perusahaan bisa melakukan pencegahan terjadinya cacat – cacat tersebut di bab IV.
4. Khusus untuk memperbaiki cacat blekset sebaiknya bukan melatih pegawai belajar blekset karena dibutuhkan waktu yang lama, tetapi sebaiknya mencari pegawai yang sudah mahir dalam pembuatan blekset.