BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan pada bab IV terdahulu maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Pihak CV. Tritunggal telah memahami pentingnya penerapan pengendalian kualitas pada saat proses produksi. Hal ini dibuktikan perusahaan yang telah melakukan inspeksi pada proses produksi. Inspeksi yang dilakukan oleh perusahaan yaitu pada awal proses proses produksi, pada saat proses produksi berlangsung dan pada proses produksi berakhir.

aktivitas pengendalian kualitas berupa inspeksi ini dimaksudkan untuk mengurangi jumlah produk cacat, namun masih belum menunjukkan hasil yang maksimal, sehingga masih ada sejumlah produk cacat atau berada di luar batas kendali. Dengan masih adanya produk cacat yang berada diluar batas kendali tersebut mengakibatkan perusahaan tidak dapat menyerahkan produk kepada perusahaan pemberi maklon sesuai perjanjian, yang berarti perusahaan mengecewakan pelanggan.

2. Apabila Peta kendali p (p-chart) dapat diterapkan di perusahaan untuk mengidentifikasi cacat produk yang terjadi, maka perusahaan dapat melakukan perbaikan-perbaikan untuk mengurangi terjadinya produk cacat.

3. jenis cacat yang sering terjadi yaitu lubang berupa garis di kain dapat ditelusur penyebabnya yaitu: Mesin, yang terjadi akibat putus jarum dan pengaturan kecepatan mesin yang tidak sesuai dengan kualitas bahan baku tenaga kerja yang kurang disiplin dalam menjalankan prosedur-prosedur yang ditetapkan, dan material, benang yang kualitasnya kurang bagus (tidak sesuai dengan spesifikasi product design) seringkali mengalami putus pada saat proses produksi berjalan.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah diambil, maka ada beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan bagi pihak manajemen CV. Tritunggal dalam upaya meningkatkan kualitas produk. Adapun Saran-saran tersebut sebagai berikut:

1. Menyelenggarakan pelatihan bagi pekerja-pekerja sangat penting dilakukan oleh perusahaan, terutama pelatihan mengenai pengenalan mesin sehingga para pekerja dapat melakukan pengaturan kecepatan mesin yang tepat untuk setiap jenis kualitas bahan baku yang berbeda.
2. Perusahaan menerapkan pemberian bonus berupa sejumlah uang tambahan bagi pekerja yang dinilai pada setiap bulan bagi pekerja yang memberikan hasil kerja yang paling baik, dan melakukan breafing lebih lanjut bagi setiap pekerja yang belum dapat menunjukkan peningkatan dalam hasil kerja. Hal ini dilakukan untuk memotivasi para pekerja untuk bekerja lebih baik lagi.
3. Pengendalian kualitas harus dilakukan secara terus menerus dan berkesinambungan (*continous improvement*) dan kesadaran akan pentingnya pengendalian kualitas harus

dimulai melalui komunikasi yang efektif antara top manajemen dengan bawahan sehingga tidak hanya sebatas perintah secara tertulis saja.