

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di PT Cantik Embroidery, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1.1.1. Terjadi penyimpangan yang melampaui batas toleransi terhadap UCL dan LCL dari produk cacat dalam proses produksi di perusahaan tersebut pada periode bulan Juni 2010 – Agustus 2010. Penyimpangan terjadi beberapa kali dalam sebulan. Persentase produk cacat terhadap total produksi dengan rata-rata penyimpangan yang terjadi selama 3 bulan yaitu pada bulan Juni, Juli, dan Agustus 2010 sebesar 0.98%. Hal ini masih dapat ditolerir oleh perusahaan karena perusahaan menetapkan persentase cacat perbulan adalah sebesar 1.5%. Walaupun persentase cacat per bulan hanya sebesar 1.5% tetapi perusahaan harus mengantisipasi penyimpangan yang terjadi dengan mengadakan pengendalian kualitas. Perusahaan dapat mengadakan pengendalian kualitas dengan cara meningkatkan inspeksi, membuat standar perusahaan, dan meningkatkan pelatihan kepada karyawan baru.

1.1.2. Apabila dilihat dari data 3 bulan terakhir yaitu bulan Juni, Juli, dan Agustus 2010, maka dapat dilihat bahwa kategori cacat terbanyak yaitu pada kategori kain bolong, terbalik membordir, dan kain yang terbordir.

- Solusi penyelesaian untuk kategori cacat kain yang bolong adalah:

- Membuat standar perusahaan untuk penggunaan jarum dan benang disesuaikan dengan ketebalan kain.
- Membuat standar perusahaan tentang ketebalan minimum kain serta ukuran jarum yang akan dipakai.
- Perusahaan harus mengadakan perawatan mesin secara berkala sesuai dengan karakteristik mesin.
- Perusahaan harus mengadakan penjadwalan ulang tenaga kerja dan memiliki standar waktu penyelesaian produk agar dapat menjadi pembeda apabila terjadi peningkatan jumlah pesanan.
- Solusi penyelesaian untuk kategori cacat terbalik membordir bagian luar dan dalam kain adalah:
 - Meminta kepada konsumen agar memberi tanda bagian luar dan dalam kain.
 - Melakukan pengecekan tanda pada kain saat kain diterima perusahaan atau pada saat kain diambil di tempat konsumen.
 - Meningkatkan inspeksi kain yang baru datang ke perusahaan.
 - Manajer inspeksi harus selalu berada di dalam pabrik agar bisa membantu operator apabila ada kesulitan dalam proses produksi.
 - Manajer inspeksi dan operator harus memiliki kemampuan untuk melihat perbedaan bagian luar dan dalam kain dengan cara memberikan pelatihan.
- Solusi penyelesaian untuk kategori cacat kain yang terbordir adalah:

- Mengusulkan kepada konsumen agar gambar bordiran tidak terlalu lebar (tidak boleh melebihi 30 cm).
- Lipatan kain tidak boleh melebihi 30 cm.
- Menentukan batas kiri dan batas kanan area yang akan dibordir.
- Lipatan kain disesuaikan dengan batas kiri dan batas kanan area yang akan dibordir.

5.2. Saran

Saran kepada pihak perusahaan dalam upaya mengurangi produk cacat yaitu sebagai berikut:

- Perusahaan sebaiknya melakukan inspeksi secara berkala agar dapat mengontrol hasil proses produksi sehingga dapat mengurangi produk cacat. Manajer inspeksi sebaiknya terjun langsung ke lapangan sehingga dapat melihat cara kerja setiap karyawan selama proses produksi berlangsung.
- Perusahaan sebaiknya lebih sering melakukan perawatan mesin terutama untuk memeriksa jarum, *frame*, sekoci, dan sensor yang ada pada mesin bordir. Apabila sudah dilakukan perawatan, sebaiknya dilakukan pengecekan kembali sehingga tidak ada oli yang menetes pada saat membordir.
- Perusahaan memberi tahu kepada *customer*, apa saja yang sebaiknya dilakukan agar mengurangi produk cacat. Misalnya meminta kepada *customer* untuk memberi tanda pada kain yang sulit dibedakan luar dan

dalamnya, menggunakan bahan kain yang memenuhi batas minimum ketebalan kain di perusahaan.

- Perusahaan dapat terus memperbaiki, mengevaluasi, dan melakukan penyesuaian teknik pengendalian kualitas agar dapat mengurangi produk cacat. Pihak manajemen juga harus terus melakukan pemantauan terhadap kinerja karyawannya dan memperhatikan kebutuhan karyawannya agar dapat meningkatkan produktivitas karyawan.
- Perusahaan meneliti kategori cacat lain yang mungkin dapat terjadi sehingga dapat mengurangi biaya akibat produk cacat.
- Perusahaan sebaiknya memberikan beban kerja yang seimbang kepada setiap pekerjanya, sehingga pekerja tidak bekerja melebihi kapasitasnya. Apabila produksi bertambah, maka perusahaan dapat mengadakan sub-kontrak sehingga pekerja dapat bekerja sesuai dengan kapasitasnya dan dapat mengurangi produk cacat.
- Perusahaan dapat mengadakan penjadwalan tenaga kerja apabila ada jumlah produksi yang meningkat tajam dibandingkan dengan bulan yang lalu. Perusahaan akan menghitung berapa tenaga kerja yang dibutuhkan untuk melakukan proses produksi sehingga pekerja dapat bekerja secara maksimal dan dapat mengurangi produk cacat.

Saran-saran di atas ditulis oleh penulis untuk membantu perusahaan melihat permasalahan yang ada di dalam perusahaan. Namun demikian, pelaksanaan saran-saran tersebut dapat disesuaikan dengan kondisi perusahaan pada saat ini.