

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis pembahasan yang telah dilakukan, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Aktivitas pengendalian kualitas (*Quality Control*) yang telah dilakukan oleh “CV. Invictus” selama ini dilakukan dengan cara inspeksi langsung pada saat proses produksi berjalan, meliputi pengendalian kualitas terhadap Proses Produksi dan pengendalian kualitas terhadap produk jadi (T-shirt).
2. Dari penggunaan peta kendali p, ditemukan adanya penyimpangan berupa 9 titik (data nomor 14,18, 19, 24, 30, 35, 42, 46 dan 28) yang berada di luar batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL). Dan setelah dilakukan keseragaman data ternyata ditemukan adanya gejala penyimpangan berupa 8 titik berurutan yang berada pada salah satu sisi garis pusat, dimana titik tersebut data no. 21,22,23,25,27,28,29,31.
3. Dari penggunaan Diagram Pareto, diketahui urutan jenis cacat yang sering terjadi adalah sebagai berikut :
 - Ukuran yang cacat (46,4 %)
 - Sablon cacat (31,8,%)
 - Jahitan cacat (21,8%)

4. Dari hasil analisis dengan menggunakan Diagram Sebab-Akibat (*Cause-and Effect Diagram*) faktor yang paling dominan penyebab terjadinya cacat pada T-shirt adalah manusia yang kurang konsentrasi dan mendapatkan pelatihan , kemudian mesin yang masih kurang diamati dan masih dalam pengembangan.

5.2 Saran

Dari hasil analisis pembahasan dan kesimpulan yang telah dikemukakan di atas, berikut adalah saran yang dapat diberikan :

1. Sebaiknya CV.Invictus dalam melakukan proses inspeksi tidak hanya pada proses pengepakan atau *finishing* saja tetapi dapat dilakukan juga pada saat proses seperti pemotongan pola, penyablonan dan saat penjahitan berlangsung, karena ketidaksesuaian produk yang sering terjadi biasanya disebabkan proses pemotongan yang tidak baik. Dengan dilakukannya inspeksi pada proses pemotongan pola, proses penyablonan dan produk jadi, diharapkan dapat mengurangi penyimpangan sehingga produk cacat dapat diminimalkan.
2. Dalam upaya mengurangi kecacatan pada Produk T-shirt (Ukuran T-shirt yang cacat,sablon cacat dan jahitan cacat), dengan meninjau faktor mesin, manusia,dan lingkungan, maka penulis memberikan beberapa saran sebagai berikut :
 - Manusia merupakan faktor dominan yang sangat mempengaruhi proses produksi, dan kualitas produk, disarankan untuk melakukan pelatihan – pelatihan kepada karyawan, dengan tujuan agar karyawan dapat bekerja dengan lebih teliti dan untuk meningkatkan kemampuan karyawan dalam proses produksi dan menganjurkan untuk menjaga kesehatan saat bekerja.

- Mesin sangat mempengaruhi proses produksi dan output yang dihasilkan, maka perusahaan disarankan untuk melakukan perawatan dan perbaikan secara berkala.
 - Lingkungan kerja yang bersih dan nyaman dapat mempengaruhi hasil produksi, maka perusahaan sebaiknya memperhatikan kondisi kebersihan, penerangan dan sirkulasi udara di setiap ruangan, dan tempat produksi.
3. Membuat program PDCA (*Plan, Do, Check and Act*) secara berkesinambungan untuk terus melakukan tindakan perbaikan dan kesempurnaan output yang dihasilkan.