

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis pembahasan pada bab 1 sampai bab 4, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Aktivitas pengendalian kualitas (*Quality Control*) yang telah dilakukan oleh PT. Putra Pile Indah selama ini dilakukan dengan cara inspeksi, yaitu pengendalian kualitas yang secara langsung melihat objek yang diteliti, meliputi pengendalian kualitas terhadap bahan baku (*Modacrylic Staple Fiber*, *Acrylic Staple Fiber* dan *Polyester Staple Fiber*) yang diteliti dan pengendalian kualitas terhadap produk jadi (Tekstil Bulu Boneka Jenis Astra).
2. Dari penggunaan peta kendali p, ditemukan adanya gejala penyimpangan berupa 5 titik (data nomor 8,17, 24, 29 dan 36) yang berada di luar batas kendali atas (UCL) dan 7 titik (data nomor 1,2,3,4,5,6 dan 7) berturut-turut berada pada salah satu sisi di atas garis pusat (CL).
3. Dari hasil analisis menggunakan Diagram Pareto, diketahui urutan jenis cacat yang sering terjadi adalah sebagai berikut :
  - Ukuran tidak sesuai (38,6%)
  - Warna tidak sesuai (26,8%)
  - Volume berubah (15,2%)

- Kotor (12,9%)
  - Ketebalan berbeda (6,5%)
4. Dari hasil analisis dengan menggunakan Diagram Sebab-Akibat (*Cause-and Effect Diagram*) faktor yang paling dominan penyebab terjadinya cacat pada bahan bulu jenis Astra adalah mesin yang sudah berumur, temperatur mesin yang tidak sesuai dan stabilitas input listrik tidak stabil.

## 5.2 Saran

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

1. Sebaiknya PT. Putra Pile Indah dalam melakukan proses inspeksi tidak hanya pada bahan baku dan produk jadi saja. Karena cara inpeksi seperti ini masih ditemukan penyimpangan-penyimpangan pada proses produksi bahan bulu yang akan berpengaruh secara langsung terhadap kualitas. Dengan dilakukannya inspeksi pada bahan baku, proses produksi dan produk jadi, diharapkan dapat mengurangi penyimpangan sehingga produk cacat dapat diminimalkan.
2. Dalam upaya mengurangi kecacatan pada bahan bulu jenis Astra (ukuran tidak sesuai, warna tidak sesuai, volume berubah, kotor dan ketebalan berbeda) dengan meninjau faktor mesin, manusia, material, metoda kerja dan lingkungan, maka penulis memberikan beberapa saran sebagai berikut :

- Mesin merupakan faktor dominan yang sangat mempengaruhi proses produksi dan output yang dihasilkan, maka perusahaan disarankan untuk melakukan perawatan dan perbaikan secara berkala.
  - Karyawan turut mempengaruhi hasil output perusahaan, maka perusahaan disarankan untuk melakukan pelatihan-pelatihan kepada karyawan dengan tujuan agar karyawan dapat bekerja dengan lebih teliti dan untuk menambah kemampuan karyawan dalam melaksanakan proses produksi.
  - Pengawasan dan pemeriksaan pada bahan baku dari *supplier*, seperti pemeriksaan yang ketat terhadap bahan baku dan bahan pendukung dalam proses produksi.
  - Agar kesalahan-kesalahan pada metode kerja dapat diminimalkan, disarankan perusahaan untuk memberikan petunjuk kerja tertulis mengenai metode kerja yang benar.
  - Lingkungan kerja yang bersih dan nyaman dapat mempengaruhi hasil produksi, maka perusahaan sebaiknya memperhatikan kondisi kebersihan, penerangan dan sirkulasi udara di pabrik, gudang dan kantor.
3. Membuat program PDCA (*Plan, Do, Check and Act*) secara berkesinambungan untuk terus melakukan tindakan perbaikan dan kesempurnaan dari output yang dihasilkan.

