

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari pengolahan data seperti pada bab 4 yang telah dilakukan, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

- Aktifitas pengendalian kualitas (*Quality Control*) yang telah dilakukan oleh PD. Karya Sentosa selama ini dilakukan dengan cara inspeksi, yaitu pengendalian kualitas secara langsung melihat objek yang diteliti, meliputi mulai dari proses produksi hingga produk jadi.
- Dari penggunaan peta kendali p, ditemukan adanya gejala penyimpangan berupa 4 titik (data nomor 7, 17, 21 dan 25) yang berada diluar batas kendali atas (UCL).
- Dari hasil analisis menggunakan Diagram Pareto, diketahui urutan jenis cacat yang sering terjadi adalah sebagai berikut:
 1. kerapihan tidak sesuai (52,13%)
 2. ukuran tidak sesuai (25%)
 3. warna tidak sesuai (22,87%)
- Dari hasil analisis diagram sebab-akibat dapat diketahui faktor penyebab cacat utama adalah
 - Faktor tenaga kerja seperti kurang teliti, kurang terampil dan dari segi pengalaman juga sangat mempengaruhi dari hasil pekerjaan.

- Terjadinya cacat yang disebabkan oleh faktor mesin adalah mesin yang mudah macet, kurang perawatan pada mesin dan kesalahan setting pada mesin.
- Pada faktor metode dikarenakan penyampaian metode kerja yang kurang jelas.
- Penyebab faktor *material* adalah kurag bagusnya kualitas benang, seperti perubahan nomor serial benang di pertengahan gulungan benang.
- Pada faktor lingkungan karena suhu yang kurang nyaman atau panas. Tidak adanya fasilitas *air conditoner*, dan kurangnya ventiliasi udara pada ruangan.

5.2 Saran

Berdasarkan analisis terhadap data yang ada seperti pada bab 4 dan pada kesimpulan maka dibuat saran yang dapat diberikan adalah:

1. Dengan menggunakan peta kendali p, perusahaan dapat mengukur proporsi produk cacat atau rusak dan dapat mengevaluasi penyimpangan yang terjadi.
2. Dengan menggunakan metode *fishbone diagram* perusahaan dapat mengetahui jenis kerusakan dan faktor-faktor yang menjadi penyebab. Dengan demikian maka perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk rusak.

3. perbaikan kualitas yang dilakukan oleh perusahaan sebaiknya lebih terfokus pada faktor tenaga kerja, metode kerja, bahan baku, mesin dan lingkungan kerja.
4. perusahaan perlu mengadakan *training* untuk melatih *skill* karyawannya.
5. operator harus lebih teliti dalam melaksanakan tugasnya sehingga kesalahan dapat dikurangi dengan cara diberi pengawasan yang lebih ketat.