

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisa yang telah diuraikan penulis pada Bab sebelumnya, maka ditarik simpulan sebagai berikut :

1. PT."X" adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang tekstil. Pada tahun 2008 dan tahun-tahun sebelumnya produk cacat yang dihasilkan melebihi standarisasi perusahaan.
2. Pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan terhadap produknya dimulai dari bahan baku, proses produksi, hingga hasil akhir sudah baik. Hal ini berdasarkan data dari perusahaan, penulis menemukan jumlah persentase kecacatan pada bulan September 1.04%, sedangkan standar kecacatan yang ditetapkan perusahaan 1%.
3. Berdasarkan analisis peta kendali p, diagram pareto dan diagram sebab akibat, maka perusahaan dapat mengetahui perubahan-perubahan proses produksi. Dari analisis peta kendali p masih menunjukkan beberapa gejala penyimpangan meliputi :

a. Deret

Yaitu pada sampel ke 26 s/d 30, 32 s/d 37 dan 50 s/d 71.

b. Pelompatan

Yaitu pada sampel 6, 13, 19, 21 dan 49.

Berdasarkan hasil analisis pada Diagram Pareto diketahui jenis cacat yang paling dominan (golongan A) meliputi : Kesalahan *Cutting* dan Kesalahan Jahit (62.60%).

4. Penulis mencoba untuk membahas masalah pada proses produksi pembuatan kaos. Berdasarkan data perusahaan, penulis mendapatkan bahwa penyebab terjadinya kegagalan dalam produksi adalah pada tahap pemotongan kain (*cutting*) sebesar 38.5%, tahap penjahitan sebesar 24.4%, tahap pengobrasan sebesar 17.8%, dan 19.6% disebabkan oleh bahan baku yang tidak memenuhi standar (bolong).
5. Dari data proses produksi yang menyebabkan terjadinya kegagalan dalam produk, penulis menganalisis menggunakan diagram sebab akibat. Hasilnya, penyebab terjadinya cacat pada produk karena kesalahan karyawan dan juga kesalahan pada mesin. Kesalahan pada karyawan disebabkan karyawan tersebut kurang konsentrasi, penyebab kurangnya konsentrasi disebabkan karyawan tersebut jenuh, kelelahan dan lingkungan kerja yang kurang

nyaman. Kesalahan pada mesin biasanya diakibatkan kurangnya perawatan, sehingga menyebabkan mesin menjadi macet.

6. Berdasarkan perhitungan statistik batas-batas kendali yang diperoleh untuk peta kendali p adalah :

Batas Kendali Atas (UCL) = 0.062137, 0.076323, 0.062137, dst

Garis Tengah (CL) = 0.103108

Batas Kendali Bawah = -0.035369, -0.0049556, -0.035369 ≈ 0 , dst

5.2 Saran

Adapun saran-saran yang dapat penulis kemukakan adalah sebagai berikut :

1. Untuk menjaga kualitas proses produksi, peneliti menyarankan untuk menerapkan alat kendali seperti yang telah diteliti dan ditelaah selama proses penelitian dilakukan di PT"X".

Peta kendali p dapat digunakan untuk menilai kestabilan proses produksi, Diagram Pareto digunakan untuk mengontrol jenis cacat dominan agar dapat dilakukan perubahan, sedangkan Diagram Sebab Akibat digunakan untuk mencari factor-faktor penyebab kegagalan pada proses produksi sehingga dapat dilakukan perubahan dan pencegahan kesalahan-kesalahan yang mungkin terjadi dimasa yang akan datang.

2. Untuk lebih meningkatkan kualitas produk dan mencegah kecacatan produk dalam proses produksi, diharapkan perusahaan memilih karyawan yang

sudah berpengalaman, misalnya dibagian *cutting* harus memakai karyawan yang memiliki keahlian dalam memotong kain dalam jumlah besar.

3. Diadakan pelatihan bagi karyawan-karyawan agar lebih terampil dan dapat memproduksi dengan cepat, serta kegagalan dalam produksi dapat diminimalisasi. Untuk karyawan baru diberi masa pengenalan supaya dapat terbiasa dengan lingkungan kerja dan pekerjaannya di perusahaan.
4. Untuk menciptakan loyalitas karyawan terhadap perusahaan, perusahaan harus memikirkan kesejahteraan karyawannya dengan memfasilitasi sarana kesehatan dengan cara memberikan asuransi kesehatan kepada karyawan yang sakit.
5. Mengadakan pemeliharaan mesin secara rutin, dengan cara merawat mesin sebelum mesin rusak, agar mesin dapat berjalan dengan baik sehingga kecacatan dalam proses produksi dapat dicegah.
6. Memperbaiki lingkungan kerja agar terasa nyaman, sehingga karyawan tidak merasa terganggu, dan dapat berkonsentrasi dengan baik pada waktu bekerja. Untuk menjaga kesehatan karyawan diwajibkan menggunakan masker pada waktu bekerja.
7. Untuk mengontrol berapa banyak penyimpangan produksi sebaiknya dilakukan analisis peta kendali secara rutin, agar dapat diketahui penyebab penyimpangan dalam produksi dan dapat dicari jalan keluarnya.