BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan dan pembahasan yang telah dilakukan pada bab-bab sebelumnya, maka dapat dibuat beberapa kesimpulan sebagai berikut :

- PT Sandang Mutiara Cemerlang telah melakukan pengendalian kualitas terhadap bahan baku, proses produksi dan produk jadi. Pengendalian kualitas yang pertama dilakukan oleh PT Sandang Mutiara Cemerlang adalah dengan memeriksa baku baku berupa benang yang dipesan dari supplier, tetapi pemeriksaan itu sebatas pada sampel yang diambil secara acak. Pengendalian kualitas pada proses produksi yang dilakukan oleh PT Sandang Mutiara Cemerlang dengan cara menginspeksi dari setiap tahap yaitu *cutting*, *sewing*, *washing* dan *ironing*. Pengendalian kualitas yang terakhir dilakukan oleh PT Sandang Mutiara Cemerlang adalah terhadap produk jadi, bila sesuai standar produk jadi di proses lebih lanjut yaitu masuk ke bagian *packaging*, akan tetapi apabila tidak memenuhi syarat maka akan di cek ulang untuk melihat kesalahan yang ada serta diperbaiki.
- Pengendalian kualitas dengan menggunakan peta kendali p diperoleh rata-rata persentase produk cacat yaitu sebesar 5.17% yang telah melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 2%.

- Berdasarkan diagram pareto diketahui jenis cacat yang paling besar hingga yang paling kecil yaitu cutting, sewing, bahan baku dan finishing.
- Dari analisis diagram sebab-akibat dapat diketahui faktor-faktor penyebab cacat adalah:
 - Faktor manusia (*men*) : karyawan kurang teliti mengerjakan tugasnya karena kondisi fisik yang lelah, jenuh, dan kurang paham, serta kurangnya pengawasan dan koordinasi yang baik selama proses produksi.
 - Faktor bahan baku (*material*) : bahan baku yang diperoleh dari supplier jelek sehingga tidak sesuai dengan standar dan bahan baku tidak berada pada tempat yang telah ditentukan.
 - Faktor mesin (*machine*) : mesin yang digunakan tidak sesuai karena mesin masih dalam perbaikan tetapi tetap digunakan dan mesin dalam kondisi kurang layak pakai, serta mesin kurang perawatan yang mengakibatkan waktu penggunaannya tidak lama.
 - Faktor lingkungan (*environment*) : pekerja merasa tidak nyaman karena ruangan untuk bekerja tidak cukup luas, ventilasi udara kurang serta pengaturan yang tidak efisien.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah diuraikan diatas, maka ada beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai dasar untuk memperbaiki dan menyelesaikan masalah-masalah yang ada di perusahaan, yaitu :

- Perusahaan sebaiknya lebih mengoptimalkan pengendalian kualitas terhadap bahan baku, sedangkan untuk pengendalian prosesnya perusahaan disarankan menggunakan peta kendali p; diagram pareto dapat digunakan untuk menstratifikasi jenis cacat yang ada, sedangkan untuk membahas penyebab kecacatan dapat dengan diagram sebab-akibat, sehingga dapat dilakukan penanggulangan penyebab kegagalan tersebut.
- Melakukan pelatihan secara berkesinambungan bagi para karyawan untuk meningkatkan kinerja.
- Mendisain ulang pengaturan interior dalam ruangan.
- Perusahaan sebaiknya melakukan penjadwalkan untuk perbaikan dan pemeliharaan mesin.