

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 PD. X, selama ini dilakukan dengan cara inspeksi langsung pada saat proses produksi berjalan, meliputi pengendalian kualitas terhadap produk jadi (sepatu).
2. Dari penggunaan peta kendali p, ditemukan adanya penyimpangan berupa 3 titik yang berada di luar batas kendali atas (UCL) (data nomor 6, 10, dan 14).
3. Dari penggunaan Diagram Pareto, diketahui urutan jenis kerusakan yang sering terjadi adalah sebagai berikut:
 - Ukuran tidak sesuai (64,97%)
 - Kaos kaki sobek (35,03%)
4. Dari hasil analisis dengan menggunakan Diagram sebab akibat (*Cause and effect diagram*) faktor yang paling dominan penyebab terjadinya kerusakan pada sepatu adalah manusia yang kurang konsentrasi dan mesin yang perlu *dimaintenance*.

5.2 Saran

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

1. Sebaiknya PD. X dalam melakukan proses inspeksi tidak hanya pada proses pengepakan atau *finishing* saja tetapi dapat dilakukan juga pada saat proses sebelum mesin mulai aktivitas mencetak, seperti proses pengecekan mesin, pemasangan kaos kaki dan pencetakan sepatu. Karena ketidak sesuaian produk biasanya terjadi karena mesin belum siap dan pemasangan kaos kaki yang tidak sesuai. Dengan dilakukannya inspeksi pada proses pengecekan mesin, pemasangan kaos kaki dan pencetakan sepatu, diharapkan dapat mengurangi penyimpangan sehingga produk rusak dapat diminimalkan.
2. Dalam upaya mengurangi kerusakan pada produk sepatu (ukuran tidak sesuai, kaos kaki sobek), 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.
 - 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

penerangan dan sirkulasi udara di setiap ruangan, dan tempat produksi.

3. Membuat program PDCA (*Plan, Do, Check, Act*) secara berkesinambungan untuk terus melakukan tindakan perbaikan dan kesempurnaan output yang dihasilkan.