

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan oleh penulis dan untuk menjawab identifikasi masalah yang ada, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Kegiatan pengendalian kualitas (*Quality Control*) produk tenda pleton yang telah dilakukan oleh PD. Rahayu Mulya selama ini dilakukan dengan cara inspeksi, yaitu pengendalian kualitas secara langsung melihat objek yang diteliti, meliputi pengendalian pada pemilihan bahan baku dan pemeriksaan sebelum pembungkusan.
2. Dengan menggunakan peta kendali c, ditemukan adanya gejala penyimpangan berupa 1 titik (data nomor 10) yang berada diluar batas kendali atas (UCL).
 - a. Dengan menggunakan Diagram Pareto dapat diketahui jenis cacat yang sering terjadi adalah sebagai berikut :
 - Potongan Pada Kain Tidak Sesuai Dengan Standar (40%)
 - Ketidak-rapihan Jahitan (36,92%)
 - Robek (16,15%)
 - Kelengkapan (6,93%)
 - b. Dengan menggunakan Diagram Sebab-Akibat (*Cause-and Effect Diagram*) dapat diketahui faktor-faktor utama yang menyebabkan kecacatan pada produk yaitu :
 - Faktor manusia seperti kurang teliti, kurang terampil dan dari segi pengalaman juga sangat mempengaruhi dari hasil pekerjaan.

- Faktor mesin seperti mesin yang mudah macet karena kurang perawatan pada mesin.
- Faktor metode kerja dikarenakan penyampaian metode kerja yang kurang jelas.
- Faktor material seperti bahan baku dan bahan pembantu yang kualitasnya kurang baik untuk digunakan.
- Faktor lingkungan karena suhu yang kurang nyaman atau panas. Tidak adanya fasilitas *air conditioner*, dan kurangnya ventilasi udara pada ruangan.

5.2.Saran

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

1. Dilihat dari hasil penelitian maka penulis memberikan pemecahan masalah dari timbulnya masalah-masalah cacat pada produk yang terjadi di PD. Rahayu Mulya untuk melakukan pengendalian kualitas tidak hanya pada bahan baku dan produk jadi saja, akan tetapi dilakukan pengendalian kualitas terhadap proses produksi juga, agar dapat mengurangi penyimpangan sehingga produk cacat dapat diminimalkan. Perlu diperhatikan juga faktor-faktor utama seperti manusia, mesin, metode kerja, material dan lingkungan kerja agar lebih diperhatikan sehingga dapat membantu dalam meminimalkan produk cacat.
2. Sebaiknya PD. Rahayu Mulya dalam melakukan proses inspeksi tidak hanya pada bahan baku dan produk jadi saja. Karena cara inspeksi seperti ini masih ditemukan penyimpangan-penyimpangan pada proses produksinya 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.

3. Dalam upaya mengurangi kecacatan pada tenda pleton seperti; Potongan Pada Kain Tidak Sesuai Dengan Standar, Ketidak-rapihan Jahitan, robek dan kelengkapan dengan meninjau faktor manusia, mesin, material, metode kerja dan lingkungan, maka penulis memberikan beberapa saran sebagai berikut :

- Manusia merupakan faktor dominan yang sangat mempengaruhi proses produksi dan output yang dihasilkan, maka dari itu perlu dilakukan pelatihan-pelatihan kepada karyawan dengan tujuan agar karyawan dapat bekerja dengan lebih teliti dan untuk menambah kemampuan karyawan dalam melaksanakan proses produksi.
- Pada faktor mesin seperti mesin yang mudah macet karena kurang perawatan pada mesin, maka perlu dilakukan perawatan secara berkala untuk menghindari kerusakan pada mesin yang dapat menghentikan jalannya 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.

4. Membuat program PDSA (*Plan, Do, Study and Act*) secara berkesinambungan untuk terus melakukan tindakan perbaikan dan kesempurnaan dari output yang dihasilkan.