

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis penulis maka dapat diambil kesimpulan dari sistem pengendalian kualitas yang dijalankan oleh Yayasan Agape Karya Lestari.

1. Pengendalian kualitas yang dijalankan merupakan inspeksi 100%. Pengendalian kualitas dilakukan di setiap stasiun kerja.
2. Terdapat panduan pekerjaan yang juga menjadi panduan dalam mengadakan inspeksi pada produk *quilt* yaitu kertas kerja atau *work order* (WO).
3. Adanya evaluasi kerja yang kontinyu dan berkala dari kepala produksi bersama seluruh supervisor semua bagian untuk membahas dan mengatasi masalah produksi yang terjadi.
4. Berdasarkan alat kualitas yang dipakai ada beberapa kesimpulan:

- *Check Sheet*

Teridentifikasinya berbagai macam jenis cacat yang terjadi pada produk *quilt* beserta frekuensi terjadinya pada satu unit *quilt* seperti yang dapat dilihat pada tabel I.1.

- Histogram

Ditemukannya jenis cacat yang paling dominan. Jenis cacat ini adalah cacat jahit tangan dengan nilai frekuensi 152.

- Peta kendali c

Dapat disimpulkan beberapa gejala penyimpangan yang terjadi pada *quilt size queen, double, dan trendle* yaitu berupa gejala deret maupun kecenderungan.

- Pareto diagram

Ditemukannya tiga jenis cacat penyebab utama berdasarkan persentase yang mencapai 70% sampai 80 %. Tiga jenis cacat tersebut adalah jahit tangan, soman dan jahit mesin.

- *Cause and Effect diagram*

Ditemukannya penyebab yang menjadi masalah dari jahit tangan, soman dan jahit mesin.

5. Terjadinya banyak cacat karena disebabkan oleh *human error*. Hal ini disebabkan perbedaan kemampuan antara karyawan.
6. Berdasarkan penelitian, pada produk perusahaan selalu ditemukan cacat. Hal ini menggambarkan yayasan tidak atau belum memenuhi prinsip *six sigma*.
7. Berdasarkan pengamatan dengan *brainstorming* yang dilakukan oleh maka didapatkan bahwa adanya kelesuan dalam bekerja. Tidak ada sistem motivasi yang dapat meningkatkan gairah kerja karyawan. Hal ini dapat terlihat dari *turn over* pekerja yang tinggi.
8. Manajemen tidak ada komitmen penuh untuk menegur karyawan yang produktivitasnya di bawah standar yang ditetapkan. Salah satu juga yaitu kurangnya komitmen semua karyawan untuk mengerjakan beberapa prosedur yang seharusnya dilakukan.

V.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas maka penulis memberikan beberapa saran yang diberikan penulis, antara lain:

1. Penggunaan alat-alat pengendalian kualitas seperti yang ditulis penulis dalam skripsi ini dalam mengidentifikasi masalah-masalah utama dalam pengendalian kualitas. Diharapkan dengan mengetahui masalah utama kualitas manajemen akan lebih fokus untuk memperbaiki kualitas.
2. Pemberian *training* berkala kepada setiap karyawan terutama karyawan jahit tangan dan mesin.
3. Penambahan tenaga khusus untuk memantau dan memperbaiki masalah kualitas pada saat proses produksi berlangsung.
4. Peningkatan fasilitas seperti penerangan untuk mengurangi tingkat cacat yang terjadi. Ketidaknyamanan kerja akan mengurangi tingkat ketelitian dalam bekerja.
5. Perbaikan dalam metode kerja akan meningkatkan kualitas. Misalnya dalam memotif sebaiknya pensil yang biasa digunakan dapat diganti dengan pensil yang dapat dengan mudah dibersihkan sehingga produk *quilt* yang kotor noda pensil tidak perlu dicuci. Cara dan kondisi cuaca akan mempengaruhi hasil cucian tentunya jika tidak sesuai dengan kondisi yang diinginkan akan menimbulkan masalah baru.
6. Pemberian imbalan yang efektif akan meningkatkan motivasi pekerja. Salah satunya jika karyawan dapat melebihi target kerja dengan persentase tertentu dan mempunyai kualitas yang diharapkan manajemen

mendapatkan bonus. Hal yang lainnya yaitu dengan adanya penghargaan kepada karyawan terbaik dengan imbalan barang atau pun sejumlah uang.

7. Memperbaiki etos kerja setiap karyawan, berdasarkan pengamatan dengan *brainstorming* yang dilakukan oleh maka seharusnya manajemen melakukan pendekatan komunikatif sehingga dapat diketahui masalah utama dan melakukan diskusi dalam penyelesaian masalah tersebut.