

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis pembahasan yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan dari identifikasi masalah yang diteliti sebagai berikut:

- PT “X” melakukan kegiatan pengendalian kualitas dengan cara melakukan pemeriksaan pada bahan baku dan barang jadi pada setiap produksi yang bertujuan mencegah agar tidak terjadi cacat pada sarung dalam jumlah yang melebihi standar yang telah ditentukan.
- Jenis cacat yang sering terjadi pada proses produksi bagian weaving PT “X” adalah lusi tak teranyam, cacat bekas bongkar, lusi kendor, dan pakan *double*.
- Faktor yang menyebabkan kegagalan produk adalah faktor manusia dan bahan baku yang tidak sesuai sehingga menyebabkan produk cacat melebihi batas standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan.
- Dengan menggunakan alat bantu yang ada, maka dapat dideteksi adanya penyimpangan, yaitu:

1. Peta kendali p, dimana pada peta p data yang melebihi batas UCL dan LCL dihilangkan sehingga menghasilkan peta kendali yang baru. Pada peta baru tersebut titik-titik sudah tidak melebihi batas atas maupun batas bawah, namun masih terdapat penyimpangan yaitu 5 titik berturut-turut pada sisi atas garis pusat. Maka untuk

menyempurnakannya harus dicari jenis cacat yang paling dominan dengan menggunakan diagram pareto.

2. Diagram Pareto, jenis-jenis cacat yang terjadi diurutkan dari yang paling dominan sehingga menghasilkan 4 jenis cacat yang paling dominan. Dari 4 jenis cacat tersebut dicari faktor-faktor penyebabnya dengan menggunakan diagram *fish bone chart*.

3. Fish Bone Chart (diagram tulang ikan), ditemukan bahwa faktor-faktor utama terjadinya cacat tersebut adalah faktor manusia, mesin dan bahan baku.

5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat penulis kemukakan adalah sebagai berikut:

1. Untuk dapat mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan perusahaan perlu meningkatkan kualitas sumber daya manusia yang dimilikinya. Misalnya: dengan memberikan bimbingan, pengarahan, atau *training* kepada pekerja secara kontinyu, agar kualitas maupun hasil kerja meningkat, serta mengadakan pengawasan yang lebih ketat terhadap karyawan agar bekerja dengan disiplin dan benar.
2. Perawatan mesin secara berkala dan signifikan perlu dilakukan agar tidak sampai terjadi kegagalan yang tidak diinginkan.
3. Bahan baku yang dipergunakan harus melewati tahap pemeriksaan standar yang ketat agar tidak mudah putus pada saat proses produksi.
4. Sebaiknya perusahaan mulai mencoba melaksanakan pengendalian kualitas dengan menggunakan beberapa alat bantu yaitu peta kendali, diagram pareto, dan diagram *fish bone chart*.