

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan pembahasan terhadap produk cacat pada CV. Gthree dapat disimpulkan bahwa :

Setelah dilakukan pengendalian menggunakan peta kendali *C* dan *seven tools* dapat dilihat batas-batas kecacatan. Dalam peta kendali masih ada cacat yang melebihi batas kendali atas itu menyebabkan masih ada penyimpangan pada saat proses produksi. Lalu dalam pembahasan tentang *seven tools* terutama menggunakan *pareto diagram* jenis cacat yang memiliki batas lebih besar dari batas yang di tentukan perusahaan adalah kelalaian pada karyawan, jahitan yang terlepas, warna cucian tidak merata, jahitan yang kurang kuat, cacat bahan setelah dicuci, kain robek. Jenis cacat yang memiliki batas lebih kecil dari batas yang di tentukan perusahaan adalah resleting yang rusak, kain robek saat proses pencucian, kancing terlepas.

5.2 Keterbatasan Penelitian

Keterbatasan penelitian terjadi dikarenakan berbagai hal, diantaranya sebagai berikut :

1. Kurangnya data yang diperoleh dari pihak CV. Gthree secara detail karena menyangkut data pihak perusahaan sudah banyak yang hilang dan keterbatasan waktu penelitian.
2. Hasil penelitian ini masih sedikit dan sangat sederhana sehingga membuat penulis sangat terbatas dalam melakukan penelitian terhadap CV. Gthree.

5.3 Saran

5.3.1 Bagi CV. Gthree

CV. Gthree perlu mengadakan pelatihan-pelatihan khusus bagi karyawannya untuk pengendalian kualitas dari proses produksi mulai dari pemilihan bahan baku (kain, kancing, resleting, benang dll.) hingga produk jadi dan tahap pengecekan kualitas. Dengan adanya pelatihan tersebut diharapkan agar tenaga kerja dapat lebih teliti dan lebih terampil dalam melaksanakan tugas atau pekerjaan yang dilakukan dapat berjalan sesuai dengan perbaikan sistem dari CV. Gthree. Perlu adanya peningkatan, perawatan mesin secara berkala serta melakukan pergantian pada komponen mesin yang telah rusak, sehingga akan mengefisienkan proses produksi dan mencegah kerusakan mesin. Selain itu juga membuat standar operasional

prosedur yang baik bagi kinerja karyawan CV. Gthree, guna mengurangi kesalahan-kesalahan dari pekerjaan yang dilakukan karyawan hingga memberi aturan tegas

2.3.2 Bagi Akademisi atau Penelitian Selanjutnya

Sebagai bahan penelitian selanjutnya dan untuk menyempurnakan penelitian ini, maka diperlukan studi lanjutan mengenai metode pengendalian kualitas diperusahaan. Misalnya menambahkan alat analisis dengan pendekatan kaizen.

