

Bab V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari pengolahan data yang dilakukan di bab IV maka bisa dibuat kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan peneliti menggunakan alat bantu Diagram Pareto dan *Check Sheet*, jenis kecacatan yang harus mendapat perhatian khusus adalah salah jahit (45,34%), kusut (36,84%), dan kancing patah (17,80%).
2. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan peneliti menggunakan alat bantu Diagram Sebab-Akibat maka terjadi beberapa penyebab kecacatan yang sering terjadi di perusahaan Wijaya Finishing berupa salah jahit, kancing patah, dan kusut. Untuk cacat kancing patah, faktor yang menyebabkan kancing patah adalah karena kancing memiliki ketebalan yang lebih tebal, kancing berkualitas di bawah standar, instruksi tidak jelas, karyawan kurang teliti dalam melihat jenis kain yang digunakan, setelan mesin yang tidak sesuai, dan kurang perawatan. Untuk cacat kusut, faktor yang menyebabkan kusut adalah jenis kain memiliki karakteristik yang berbeda-beda, instruksi kurang jelas, cara menumpuk yang terlalu tinggi, waktu menyimpan yang terlalu lama, karyawan kurang teliti melihat bagian-bagian yang memerlukan perhatian khusus, kelelahan karyawan, kepala setrika yang kurang panas, dan kurang perawatan.

Sedangkan untuk cacat salah jahit, faktor yang menyebabkan salah jahit adalah jenis kain yang digunakan, model pakaian yang rumit, instruksi kurang jelas, karyawan kurang teliti, keinginan karyawan untuk cepat selesai, setelan mesin yang tidak sesuai, dan kurang perawatan.

3. Cara mengatasi kecacatan produk dengan melakukan inspeksi bahan baku, proses produksi, dan produk jadi agar bisa sesuai standar perusahaan.

5.2 Saran

Berdasarkan pada kesimpulan di atas, maka saran yang bisa dipertimbangkan oleh perusahaan untuk memperbaiki kualitas produk di perusahaan Wijaya Finishing adalah:

1. Penyebab terjadinya kecacatan dalam produksi antara lain diakibatkan dari kendala manusia karena kurang teliti dan salah instruksi, oleh karena itu sebaiknya perusahaan memberikan pelatihan kepada karyawan untuk meningkatkan performa kinerja karyawan.
2. Penyebab terjadinya kecacatan dalam produksi antara lain diakibatkan dari kendala mesin sehingga melalui itu perusahaan harus melakukan pemeliharaan mesin secara berkala agar mesin bisa memberikan kinerja yang optimal.
3. Perusahaan juga perlu melakukan pengecekan kualitas dan kelengkapan bahan baku, barang yang sedang proses, dan barang jadi perusahaan bisa menggunakan alat bantu *Check Sheet* lalu dilanjutkan dengan menggunakan sebab-akibat untuk mendapatkan penyebab dari permasalahannya sehingga bisa mendapatkan solusi atas permasalahan yang ada.