

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berikut adalah kesimpulan berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan :

1. Cara pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT. Warna Indah Samajaya adalah pengecekan kain yang telah selesai melalui proses *finishing* dan menghubungi ke pihak *marketing* apabila terdapat kecacatan untuk dibicarakan kepada pihak konsumen mengenai batas toleransi kecacatan kain tersebut.
2. Kecacatan yang sering terjadi pada proses pencelupan kain adalah kecacatan *crease mark*, belang, *wavy face*, dan kain/mesin macet. Kecacatan yang paling dominan adalah kecacatan *crease mark*.
3. Faktor penyebab terjadi kecacatan pada saat proses pencelupan kain adalah faktor manusia, mesin, *material*, dan metode

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, berikut adalah saran yang dapat dijadikan pertimbangan oleh perusahaan :

1. Sebaiknya perusahaan melakukan kegiatan pengendalian kualitas yang lebih terperinci dengan menerapkan penggunaan peta kendali agar dapat mengendalikan proses produksi dan dapat mengetahui sejauh mana keberhasilan proses produksi yang dilakukan sehingga dapat dijadikan pedoman bagi perusahaan dan sekaligus mengetahui setiap kecacatan dan faktor yang menjadi pemicunya sehingga perusahaan dengan mudah dapat mengurangi kecacatan.
2. Melakukan *maintenance* dan pemeriksaan mesin dan komponennya secara berkala dan memperhatikan faktor-faktor penyebab kecacatan yang dapat mempengaruhi proses produksi seperti faktor manusia, mesin, *material*, dan metode, sehingga tidak terjadi gangguan teknis pada saat proses produksi sedang berlangsung agar mendapatkan hasil yang sesuai.
3. Menyediakan anggaran lebih untuk memperbaiki efisiensi tenaga kerja dan mesin untuk meningkatkan kualitas hasil produksi sehingga dapat meningkatkan pendapatan perusahaan.
4. Lebih meningkatkan pemahaman dan ketelitian pada saat *inspecting* kain agar pada saat proses produksi berlangsung tidak terjadi kecacatan kain.