

# BAB 6

## KESIMPULAN DAN SARAN

### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan data, pengolahan data, dan analisis yang dilakukan. Bisa disimpulkan sebenarnya prosedur kerja yang ada di PT Aswi Perkasa saat ini sudah cukup baik, namun prosedurnya kebanyakan masih dalam bentuk lisan, sehingga dalam pelaksanaannya, kegiatan produksi tidak dilakukan dengan acuan yang jelas. Hal ini disebabkan karena belum adanya standarisasi prosedur yang terdokumentasi untuk mempermudah kerja mereka. Lalu dalam pendokumentasian yang berhubungan dengan proses produksi juga masih ada yang harus ditambahkan, yang sebenarnya pada usulan dokumentasinya tidak begitu banyak berubah hanya saja ada penambahan pencatatan.

Berdasarkan pengambilan data dan analisis maka sistem kualitas aktual dan pendokumentasiannya memiliki beberapa kelemahan yaitu :

- Tidak adanya pemeriksaan di tiap proses walaupun ada pemeriksaan hanya berlaku pada bagian-bagian *supporting* dan QC. Padahal kesalahan sudah terjadi pada bagian persiapan, bahkan di *finishing*.
- Lalu prosedur pemeriksaan pun tidak dilakukan oleh pekerja, seperti memeriksa kondisi bahan sebelum diproses, lalu kondisi mesin dan peralatan dsb.
- Tidak adanya SOP yang tertulis secara lisan juga mempengaruhi kenapa operator tidak melakukan prosedur produksi dengan benar.
- SPK yang tidak jelas dalam menjelaskan spesifikasi produk.

Berikut ini adalah usulan guna memperbaiki tingkat kualitas PT Aswi Perkasa, dari segi prosedur, standar, dan pendokumentasian.

1. Faktor yang menjadi penyebab kesalahan dari proses produksi dan prosedur ini adalah :

- ❖ Penyebab Kesalahan di sistem
  1. Hasil pola kurang presisi
  2. Bahan Kotor
  3. Hasil pemotongan kurang rapi

4. Hasil pond kurang rapi
5. Cacat bagian bahan yang disisit kurang tipis
6. Cacat penempelan aplikasi kurang rapi
7. Cacat bahan gosong
8. Cacat penempelan aplikasi kurang rapi
9. Cacat dompet kotor karena lem
10. Cacat lipatan lepas
11. Cacat jahitan miring
12. Cacat saku miring
13. Cacat jahitan mambul
14. Cacat jahitan putus
15. Cacat kain saten sobek
16. Cacat dompet kotor

❖ Penyebab Kesalahan di proses

1. Tidak memiliki SOP untuk pemeriksaan pola
2. Tidak ada standar, kapan harus mengganti kertas pola
3. Tidak ada pegangan pada pola
4. Tidak ada standar, kapan harus mengganti kertas pola
5. Tidak ada pegangan pada pola
6. Pencahayaan di ruang pemolaan kurang terang
7. Tidak memiliki SOP untuk pemeriksaan bahan
8. Sistem Pembayaran yang kurang tepat
9. Perusahaan tidak memiliki standar pemakaian jenis terminal listrik
10. Dari PLN
11. Pensil gambar yang digunakan tidak tepat
12. Perusahaan tidak memiliki jadwal pengantian pisau
13. Tidak ada standar dalam penggunaan peralatan
14. Operator pond sudah lelah waktu melakukan penekanan
15. Tidak ada jadwal perawatan peralatan secara rutin
16. Tidak ada penjdwalan waktu perawatan peralatan secara rutin
17. Perusahaan tidak menetapkan standar yang sesuai dalam melakukan setting mesin

18. Tidak ada pelatihan
19. Perusahaan tidak memiliki standar waktu penekanan mesin draft
20. sistem pembayaran upah yang kurang tepat
21. Permukaan tempat peletakkan bahan sempit
22. Tidak ada standar pengaturan panas mesin draft
23. sistem pembayaran upah yang kurang tepat
24. Tidak ada standar pencahayaan di bagian draft
25. Perusahaan tidak memiliki standar waktu penekanan mesin draft
26. Permukaan tempat peletakkan bahan sempit
27. Perusahaan tidak memiliki standar takaran lem
28. Tidak ada standar waktu saat menunggu lem kering
29. sistem pembayaran upah yang kurang tepat
30. Jarak lem ke bahan terlalu jauh
31. Perusahaan tidak memiliki alat bantu untuk pengeleman
32. SPK tidak jelas dalam menerangkan prosedur pengerjaan untuk masing-masing produk
33. Perusahaan tidak memiliki standar takaran lem
34. Tidak ada pelatihan
35. sistem pembayaran upah yang kurang tepat
36. Operator tidak mengikuti arahan perusahaan untuk memeriksa jarum jahit sebelum digunakan
37. Tidak ada pelatihan
38. Perusahaan tidak memberikan prosedur untuk pemeriksaan hasil penjahitan
39. Pencahayaan di bagian jahit kurang terang
40. sistem pembayaran upah yang kurang tepat
41. Tidak ada standar pengaturan panas untuk mesin blower
42. Tidak adanya standar dibagian finishing
43. Tidak ada pelatihan
44. Tidak adanya standar dalam pemakaian blower
45. Sebelum melakukan proses packing, operator tidak membersihkan lantai terlebih dahulu
46. Meja packing tidak dibersihkan
47. Plastik terlalu lama tersimpan di gudang

- 
48. Tidak memiliki tempat untuk menyimpan ballpoint
  
  2. Prioritas penanganan masalah pada sistem dan proses akan ditangani seluruhnya karena keseluruhan kesuleruhan cacat yang terjadi menyebabkan penurunan kualitas produk dan perusahaan, sehingga untuk menanganinya maka harus lah ditangani secara keseluruhan.  
Penanganan dimulai dari memperbaiki penerangan di lantai produksi, membuat standar kerja, membuat standar penjadwalan perawatan peralatan dan mesin, merancang alat takar untuk lem, membuat SOP secara tertulis, merancang SPK yang baru, merancang kertas pola baru, sampai dengan membuat peraturan untuk membersihkan lingkungan produksi.
  
  3. Usulan-usulan yang diterapkan adalah
    1. Memasang lampu yang lebih terang di tempat proses seperti
    2. Pembuatan standar *setting* mesin
    3. Membuat (*Standart Operating Procedure*) SOP secara tertulis lalu menempelkan SOP tersebut ditiap-tiap bagian produksi
    4. Membuat jadwal rutin perawatan
    5. Membuat *training centre* di perusahaan
    6. Menambah pekerja di bagian pond
    7. Memperbaiki sistem upah di perusahaan
    8. Penggunaan terminal listrik yang lebih fleksibel dibagian potong
    9. Menggunakan pensil gambar yang lebih terang.
    10. Membuat wadah botol untuk lem yang memiliki garis takaran pada permukaannya
    11. Memodifikasi kertas pola. Supaya kertas lebih mudah digunakan saat menggambar
    12. Memodifikasi tempat peletakan bahan pada mesin *draft* dimana tempat peletakkan bahannya dibuat lebih luas
    13. Membuat SPK kecil, yang digunakan untuk pencatatan di proses produksi, yang isinya menjelaskan spesifikasi produk, lalu jumlah kegiatan yaitu proses-prosesnya. Ada ksesalahan atau tidak, jenis kesalahan. Lalu cara singkat pengerjaan produk tersebut

14. Memakai generator set untuk daya cadangan apabila listrik mati supaya tidak mengganggu proses produksi
15. Pencantuman kode bahan yang baru dengan kode yang lebih mudah dikenal

#### 4. Usulan Formulir dan Pendokumentasian :

Usulan mengenai dokumentasi dan formulir, untuk pendokumentasian dan formulir secara garis besar sama tapi ada penambahan pendokumentasian baru yaitu :

di buat SPK besar dan kecil SPK besar isinya sama seperti SPK aktual namun SPK kecil lebih menjelaskan spesifikasi produk dan cara pengerjaannya. Dimana SPK kecil ini akan dibuat dan dijalankan ke setiap bagian proses. SPK kecil ini berfungsi untuk mempermudah operator dalam bekerja sesuai standar. Dan bisa digunakan untuk perhitungan sanksi dan bonus operator. SPK kecil ini isinya menjelaskan spesifikasi produk, lalu jumlah kegiatan yaitu proses-prosesnya. Ada kesalahan atau tidak, jenis kesalahan ini diisi di bagian QC, dan ada tempat/line SPK kecil ini dikeluarkan.

Di buat dokumentasi pengiriman ke makloon sablon, Pada pendokumentasian ini dicatat produk apa saja yang dikirim ke bagian sablon. Lalu diisi juga bagian apa yang dikirim. Transportasinya adalah formulir pengiriman bahan ke makloon sablon dibuat rangkap dua satu untuk bagian produksi, satu untuk makloon sablon. Jika bahan yang di sablon sudah datang maka bagian produksi memiliki keduanya. Isi dari formulir tersebut adalah, jumlah bahan, lama waktu penyablonan, tanggal pengiriman, tanggal kedatangan. Ditandatangani oleh *supervisor* bagian *supporting*.

Lalu dokumentasi produk yang selesai, Pendokumentasian berguna untuk pencatatan seluruh produk yang sudah selesai dibuat. Untuk diberikan ke bagian akunting. Didalamnya terdapat jumlah produk yang selesai, jumlah produk cacat, jumlah perbaikan, jumlah pekerja yang mendapat sanksi, dan bonus. Dokumentasi ini sebagai berita acara produksi, untuk diberikan ke personalia. Sehingga bisa dilakukan pencatatan mengenai prestasi karyawan di bagian produksi. Dokumentasi ini dibuat rangkap 3.

## **6.2 Saran**

Saran yang dapat diberikan bagi PT Aswi Perkasa adalah

- Menerapkan usulan perbaikan kualitas yang penulis sarankan dengan untuk meminimasi cacat produk yang dapat terjadi.
- Sebaiknya prosedur yang sudah didokumentasikan didistribusikan kepada pihak yang bersangkutan, sehingga dapat tersosialisasi dengan baik.
- Seluruh pekerja PT Aswi Perkasa sebaiknya menerapkan prosedur dengan baik, sehingga pekerjaan dapat dilakukan dengan efektif.
- Sebaiknya penggunaan SPK besar dan kecil segera dijalankan
- Prosedur yang sudah didokumentasikan, sebaiknya dianalisis kembali dan dilakukan pengendalian dokumen secara periodik, karena setiap waktu pasti ada perubahan mengikuti perkembangan zaman.

Saran penulis untuk penelitian selanjutnya adalah

- Sebaiknya penelitian ini dilanjutkan dengan pengecekan (audit) yang mengacu pada ISO 9001:2000.