

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Pengendalian kualitas yang dilakukan pada CV. X bertujuan untuk meningkatkan kualitas produk dan menjaga agar kepuasan konsumen telah tercapai. Setelah melakukan penelitian dan melakukan analisis data yang telah dikumpulkan pada bab sebelumnya dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. CV. X menetapkan spesifikasi produk kaos kaki yang dikategorikan sebagai produk baik dan produk cacat. Produk kaos kaki yang dikategorikan sebagai produk baik adalah: Setiap hasil rajut kaos kaki rapih, tidak ada karet (*spandex*) yang keluar atau terlihat di permukaan, jahitan som tidak ada yang lepas, jahitan ujung kaki tidak ada yang sobek, ukuran sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan, kelenturan (*stretching*) sesuai dengan dengan spesifikasi yang telah ditetapkan, warna kaos kaki tidak pudar atau sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan, kaos kaki tidak kotor, berat kaos kaki sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan.
2. Spesifikasi produk cacat pada CV. X yaitu: hasil rajut yang tidak rapih, ukuran tidak sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan, kelenturan (*stretching*) tidak sesuai dengan dengan spesifikasi yang telah ditetapkan, kaos kaki kotor, dan warna yang tidak sesuai, berat kaos kaki tidak sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan, karet (*spandex*) terlihat keluar di permukaan, jahitan som ada yang lepas, jahitan ujung kaki ada yang sobek.

Bab 5 Kesimpulan dan Saran

3. Manajemen kualitas yang dilakukan oleh CV. X adalah dengan melakukan kegiatan inspeksi, yang dapat dibagi menjadi tiga bagian, yaitu pengendalian kualitas sebelum proses produksi, pengendalian kualitas selama proses produksi, dan pengendalian kualitas setelah proses produksi.
4. Terdapat sembilan jenis kecacatan produk pada CV. X. Dari sembilan jenis kecacatan tersebut didapati tiga jenis kecacatan yang dapat diperbaiki dan keenam sisanya merupakan jenis kecacatan yang tidak dapat diperbaiki. Dari keenam jenis kecacatan yang tidak dapat diperbaiki, terdapat tiga jenis kecacatan yang terbesar yaitu: hasil rajut yang tidak rapih, kaos kaki kotor, dan warna yang tidak sesuai.
5. Faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan utama terdiri dari:
 - Manusia.

Pengalaman dan keterampilan karyawan yang kurang mengakibatkan banyaknya kesalahan yang dilakukan oleh karyawan, disamping faktor pengawasan yang kurang yang menyebabkan kurangnya tanggung jawab dari karyawan dalam menyelesaikan pekerjaannya.
 - Bahan baku.

Kurang ketatnya inspeksi bahan baku yang dilakukan oleh karyawan mengakibatkan banyaknya kecacatan yang terjadi akibat tidak sesuainya bahan baku dengan spesifikasi yang telah ditetapkan.
 - Metode.

Tidak melakukan metode yang benar dalam memproduksi kaos kaki.
 - Mesin.

Bab 5 Kesimpulan dan Saran

Tidak melakukan pemeliharaan atau perawatan mesin selalu berkala, perawatan mesin yang tidak baik, dan pemeriksaan mesin yang tidak teliti oleh karyawan menjadi salah satu penyebab terjadinya kecacatan produk.

- Lingkungan.

Suasana dan fasilitas tempat kerja yang kurang nyaman juga menjadi salah penyebab terjadi kecacatan produk pada CV. X.

6. Dalam menekan biaya kualitas yang digunakan oleh perusahaan, maka CV. X telah melakukan serangkaian aktivitas, yaitu pemilihan supplier yang tepat, pemilihan bahan baku yang sesuai dan berkualitas baik, melakukan *maintenance* mesin secara berkala, melakukan *training* kepada karyawan, melakukan *briefing* kepada pra produksi, melakukan pemeliharaan terhadap bahan baku yang ada, pemeriksaan terhadap penerimaan material, pengawasan selama proses produksi, melakukan perencanaan produksi, pengolahan kembali sisa bahan yang ada, *rework* barang gagal, memberikan layanan konsumen, memberikan klaim garansi.
7. CV. X telah mengalami penurunan jumlah produk cacat dari tahun ke tahun, begitu juga dengan pengeluaran biaya kualitas jika dilihat dari penurunan total biaya kualitas yang telah dikeluarkan dari tahun 2009 ke tahun 2013. Bila dilihat dari 3 tahun berturut-turut, ambil contoh dari tahun dari tahun 2011 sampai 2013, didapati jumlah produk cacat semakin menurun, begitu juga dengan persen total biaya kualitas yang dikeluarkan. Maka dapat dilihat bahwa manajemen kualitas yang dilakukan oleh CV. X sudah dilaksanakan dengan baik.

5.2 Saran

Setelah melihat proses pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. X dan mengambil kesimpulan, penulis ingin memberikan saran dan masukan yang diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan bagi pihak perusahaan untuk meningkatkan kualitas pengendalian kualitasnya. Saran-saran tersebut adalah sebagai berikut:

1. CV. X disarankan untuk menyusun standar spesifikasi produk baik secara tertulis dan ditempelkan pada tempat-tempat yang mudah terbaca oleh karyawan agar para karyawan dapat lebih mudah untuk mengingat spesifikasi produk yang harus mereka hasilkan.
2. CV. X disarankan untuk membuat lembar periksa agar para karyawan dapat lebih mudah untuk mengklasifikasikan jenis-jenis kecacatan yang terjadi pada produk yang dihasilkan.
3. CV. X disarankan untuk melakukan pemeriksaan secara rutin terhadap jenis-jenis kecacatan yang terjadi, agar CV. X dapat mengetahui jenis-jenis kecacatan produk yang terjadi pada CV. X
4. CV. X disarankan untuk lebih berfokus untuk menurunkan jenis-jenis kecacatan yang utama, dengan cara mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan utama tersebut karena jenis-jenis kecacatan yang utama sangat berpengaruh terhadap pendapatan yang didapat oleh CV. X.
5. Dari hasil analisis faktor penyebab kegagalan dengan menggunakan Diagram Sebab-Akibat, penulis mengusulkan tindakan perbaikan kualitas pada setiap faktor penyebab sebagai berikut:

Bab 5 Kesimpulan dan Saran

- Manusia.
 - Melakukan pengawasan yang lebih ketat kepada karyawan dengan cara menambah jumlah pengawas.
 - Memberikan teguran langsung terhadap karyawan yang bersangkutan apabila tidak melakukan prosedur operasi.
 - Mengadakan pelatihan yang dibutuhkan untuk meningkatkan *skill* karyawan.
 - Menuliskan standar prosedur operasi dan menempelkannya di tempat yang selalu dapat dilihat dengan jelas oleh karyawan sebelum melakukan kegiatannya.
- Bahan Baku.
 - Melakukan pemeriksaan yang lebih ketat terhadap bahan baku yang dikirim oleh pemasok.
 - Menyeleksi pemasok dengan lebih ketat dan memilih pemasok yang dapat dipercaya.
 - Membangun hubungan yang lebih baik dengan pemasok.
- Metode
 - Memberikan perintah yang jelas dan tertulis untuk para karyawan. Memberikan contoh sebagai salah satu bentuk pelatihan bagi karyawan.
 - Mengadakan pelatihan penggunaan mesin agar karyawan lebih terampil menggunakan mesin.
- Mesin.
 - Mengganti suku cadang yang sudah rusak.
 - Melakukan pemeriksaan terhadap mesin secara rutin.

Bab 5 Kesimpulan dan Saran

- Merawat mesin dan menyediakan *spare parts* mesin.
- Lingkungan
 - Membuat lebih banyak ventilasi agar tempat kerja menjadi lebih nyaman.
 - Memperbaiki beberapa atap yang bocor agar memperkecil kemungkinan air yang menggenang di dalam ruang penyimpanan.
 - Menambah jumlah penerangan agar karyawan dapat bekerja dengan lebih baik.