

BAB 5**SIMPULAN dan SARAN****5.1 Simpulan**

1. Pengendalian kualitas kain *Greige* dengan motif CF67073 pada PT. GAP menggunakan salah 1 alat pengendalian kualitas yaitu, *Check Sheet* yang dilaporkan setiap seminggu sekali dan berguna untuk mengetahui *defect* mana yang paling sering terjadi sehingga pengendalian kualitas bisa langsung dapat ditangani lebih lanjut dan melakukan proses *Inspeksi* pada hasil akhir untuk mengetahui hasil produksi telah sesuai standar yang ditetapkan perusahaan.
2. Faktor-faktor yang paling sering menyebabkan penurunan kualitas kebanyakan berasal dari faktor manusia atau dapat disebut operator yang kurang memahami proses produksi, kemampuan yang kurang, dan kurang bersih pada saat memegang kain. Kemudian mesin yang bermasalah karena kurangnya perawatan, dan yang terakhir dari metode SOP yang kurang dimengerti oleh para operator mesin.
3. Cara mengatasi kerusakan pada produk CF67073 yang tidak sesuai standar perusahaan dapat melakukan beberapa cara, dari memberikan pengarahan yang baik kepada operator mesin mengenai cara mengoperasikan mesin pada saat sebelum dan sesudah mesin dinyalakan, SOP, pelatihan kembali, serta memotivasi para operator agar bekerja dengan giat serta lebih teliti. Untuk

mesin dapat dilakukan *maintenance* secara berkala untuk merawat mesin yang ada di perusahaan agar bekerja dengan maksimal.

5.2 Saran

1. Dalam pengendalian kualitas pada bahan kain *Greige* dengan motif CF67073 dapat dilakukan tidak hanya dengan *Check Sheet*, dan *Inspeksi* saja. Sebaiknya menggunakan peta kendali dan *Fish Bone Chart* untuk memantau serta membantu perusahaan menerapkan pengendalian kualitas produknya dengan lebih baik lagi dan dapat mencapai standar kualitas yang ingin dicapai sehingga produk rusak dapat dikurangi.
2. Menurut peneliti penyebab terbesar proses produksi bahan kain *Greige* motif CF67073 pada PT. GAP disebabkan oleh manusia dan mesin. Dimana menurut peneliti kebanyakan operator yang mengoperasikan mesin. Oleh sebab itu perusahaan sebaiknya lebih meningkatkan pengawasan serta pelatihan pada operator mesin agar mencegah terjadinya *Human Error*, dan penyampaian yang jelas agar pemahaman tentang SOP perusahaan dan cara mengoperasikan mesin yang baik dapat dimengerti dengan sangat baik sehingga dapat mengurangi terjadinya kesalahan pada saat proses produksi. Sedangkan faktor mesin perusahaan dapat meningkatkan perawatan mesin dengan *maintenance* yang teratur, serta menyediakan suku cadang mesin untuk suku cadang yang sering rusak sehingga tidak menghambat proses produksi dan cepat dalam menangani masalah-masalah yang sering terjadi pada beberapa mesin tertentu yang sering bermasalah.

3. Sebaiknya perusahaan perlu meningkatkan pemahaman pengendalian kualitas agar dapat memberikan pengarahan pada karyawan agar mempunyai tanggung jawab serta pemahaman yang lebih lagi untuk menghasilkan produksi yang berkualitas dan terampil, sehingga diharapkan dapat menciptakan efisiensi dan efektivitas dalam proses produksi. Menurut peneliti tiap kerusakan yang disebabkan walaupun 1% akan menyebabkan kerugian yang besar bagi perusahaan karena tiap kerusakan 1% itu memiliki biaya produksi yang sama tetapi memiliki nilai jual yang lebih rendah.