

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. PT. "X" telah melaksanakan pengendalian kualitas dimulai dengan *weaving*, *yarn*, dan SPG. Namun dalam pengendaliannya, PT. "X" masih harus selalu mengadakan pengawasan pada setiap proses produksinya, meskipun kegagalan yang terjadi tidak begitu besar dan masih dalam batas wajar namun tetap saja harus diadakan pengawasan lebih baik lagi agar bisa mengurangi lagi tingkat kegagalan dalam proses produksinya.
2. Dari diagram pareto yang dibuat oleh penulis, yaitu diagram presentase jenis gagal produk dan diagram pareto untuk presentasse cacat produk, maka diketahui kegagalan atau kesalahan yang dibuat pada periode Maret 2015 yang terbesar yaitu pada kesalahan belang kepanjang dengan presentase sebesar 22.11%. Dan proses produksi yang terbesar ada pada proses produksi *weaving* dengan presentase sebesar 60.00%. Dengan menggunakan diagram sebab akibat juga diketahui bahwa terdapat faktor man (manusia), machine (mesin), methode (metode), dan material (bahan baku) yang terjadi pada proses produksi di PT. "X" yang bisa mempengaruhi proses produksinya.

5.2 Saran

Setelah penulis melakukan penelitian secara menyeluruh pada PT. “X” maka penulis memberikan saran-saran sebagai berikut:

1. PT. “X” dirasakan perlu menggunakan metode statistik guna membantu mengetahui jenis-jenis cacat produk yang diproduksi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Sehingga dengan demikian PT. “X” dapat melakukan tindakan yang sesuai jika terjadi kegagalan lagi di dalam produk yang dibuat, dan menentukan cara penyelesaian masalah yang terbaik guna mengatasi permasalahan yang terjadi.
2. Berdasarkan analisis menggunakan *Statistical Quality Control* yang telah digunakan, maka dibawah ini merupakan usulan-usulan perbaikan yang perlu dilakukan oleh perusahaan, diantaranya :
 - a. Dari peta kendali p yang dibuat, tingkat pengendalian produk pada PT. “X” terutama pada proses *weaving* harus lebih diketatkan atau ditingkatkan lagi, karena proses *weaving* ini persentasenya lebih besar, dan agar tidak terjadi lagi kegagalan yang sama pada setiap proses produksinya.
 - b. Dari analisa diagram pareto yang penulis teliti, dapat diketahui bahwa jenis gagal yang sering terjadi adalah belang kepanjangan, hal ini dominan terjadi pada proses produksi *weaving*, sehingga harus lebih ketat lagi dalam menjalani proses produksi terutama proses *weaving*. Di samping itu diperlukan menambah karyawan pada karyawan pada proses *weaving* agar kinerjanya lebih baik lagi sehingga bisa

mengurangi resiko kegagalan yang sama pada proses produksi selanjutnya.

Selanjutnya pada diagram sebab akibat yang penulis teliti pada PT. "X" faktor-faktor tersebut adalah faktor manusia, mesin, bahan baku, dan metode. Oleh karena itu, penulis akan memberikan beberapa saran mengenai sebab akibat yang terjadi, diantaranya:

a. Faktor manusia

Dalam proses produksi faktor manusia/ karyawan di PT. "X" untuk meminimalisasi kegagalan yang terjadi maka perusahaan harus melakukan pelatihan terhadap karyawan, juga pengawasan agar tidak terjadi kegagalan lagi di setiap proses produksinya. Dan untuk meningkatkan potensial pekerja maka perusahaan harus memberikan pengarahan kepada karyawan tentang pentingnya kualitas produk, dan memberikan penghargaan kepada karyawan yang kinerjanya baik sehingga dapat memotivasi pekerja yang lain untuk bisa bekerja lebih baik lagi.

b. Faktor mesin

Perusahaan harus lebih hati-hati dalam melakukan pengecekan pada mesin, karena jika terjadi kesalahan pada mesin maka produk yang akan dihasilkan pun tidak akan sesuai dengan yang diinginkan perusahaan.

c. Faktor bahan baku

Sebelum melakukan proses produksi, maka perusahaan harus melakukan seleksi dan mengecek kualitas bahan baku terlebih dahulu agar tidak terjadi kesalahan pada proses produksinya.

d. Faktor metode

Setiap penyambungan penyambungan benang harus sesuai dengan standar perusahaan sehingga tidak akan terjadi lagi kesalahan kesalahan yang memungkinkan terjadinya kegagalan pada produk.

