

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang dilakukan oleh penulis, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Kegiatan pengendalian kualitas yang dilakukan CV Singgang Jaya Konveksi Teknik dimulai dengan tahap pengendalian kualitas pada mengusahakan agar proses produksi dapat berjalan sesuai dengan waktu yang telah ditetapkan bersama pada waktu pesanan diterima dan semua produk yang dihasilkan perusahaan harus sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan semula oleh konsumen, agar kegiatan produksi yang dilakukan dapat berjalan dengan lancar, mencegah kesalahan yang sama terjadi pada proses produksi yang sama dan agar dapat diketahui penyebab dari kesalahan atau kerusakan yang terjadi pada produk yang dihasilkan agar dapat dengan segera dia mengambil tindakan perbaikan.
2. Pengendalian kualitas dengan menggunakan Diagram Pareto, Peta Pengendalian dan Diagram Sebab Akibat menunjukkan hasil sebagai berikut:

- a. Berdasarkan bagian produksi, jenis cacat dari yang terbesar berturut-turut terjadi pada bagian penjahitan, bordir, obras dan *finishing* adalah sebesar 35,97%, 31,75%, 20,16% dan 12,12%.
- b. Dengan menggunakan peta kendali \bar{p} diketahui bahwa proses pembuatan kaos berada dalam batas pengendalian karena semua data pengamatan berada dalam peta kendali \bar{p} karena semua sampel berada pada dalam batas kendali.
- c. Berdasarkan diagram sebab akibat, berikut beberapa factor penyebab terjadinya cacat produk pada beberapa adivisi/bagian produksi :
 - i. Faktor Manusia : kelalaian atau kecerobohan dari karyawan, kurangnya pengawasan di setiap bagian, kurangnya ketelitian karyawan, kelelahan yang dirasakan karyawan.
 - ii. Faktor Mesin : Di mana cara kerja dari seluruh mesin dilakukan secara manual oleh tangan manusia, jam kerjanya sendiri bekerja selama hampir 24 jam khususnya adalah mesin bordir sehingga pada mesin-mesin ini cepat mengalami kerusakan.
 - iii. Faktor Bahan Baku : bahan baku cacat, bahan kain yang sulit di kerjakan, tidak tersedianya bahan baku dari sang pemasok,.
 - iv. Faktor Metode yang Digunakan : instruksi kerja kurang terperinci, kurangnya komunikasi antar bagian di dalam fungsi produksi, kurangnya koordinasi antar bagian.
 - v. Faktor Lingkungan : tidak cukupnya ruang gerak yang diperlukan karyawan untuk bekerja, luas gudang yang tidak memadai

sehingga ruang kerja semakin sempit, jumlah ventilasi yang kurang memadai.

5.2 Saran

Saran yang penulis ajukan adalah sebagai berikut:

1. Proses pengendalian kualitas ini memerlukan kesadaran dan partisipasi dari semua pihak perusahaan, khususnya bagian produksi yang harus mengkomunikasikan pada karyawan mengenai pentingnya pengendalian kualitas. Sistem pengendalian kualitas yang baik perlu ditunjang dengan pengawasan yang baik pula agar dalam pelaksanaannya tidak menyimpang dari standar pengendalian kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Diharapkan ada orang yang bertanggung jawab secara khusus mengenai masalah pengendalian kualitas untuk meningkatkan kualitas produk tersebut.
2. Perusahaan harus benar-benar memperhatikan terutama faktor manusia yang merupakan faktor dominan penyebab kegagalan. Perusahaan perlu melakukan pendekatan dan pengarahan terus menerus, pelatihan dan motivasi kepada karyawan mengenai pentingnya pengendalian kualitas dalam menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi.