

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh penulis pada PT. Sinjaraga Santika Sport, maka dapat diambil kesimpulan yang menunjang tercapainya keberhasilan Analisis Pengendalian Mutu Produk Untuk Meminimumkan Kegagalan Produk, maka penulis dapat menarik kesimpulan

1. Untuk menjaga mutu produk bola setengah jadi yang dikerjakan oleh kalangan pengrajin rumahan, PT. Sinjaraga Santika Sport Menerapkan pengawasan mutu yang cukup ketat dengan menerapkan *Quality Control (QC)* disetiap lokasi kompleks rumah pengrajin.
2. Dari hasil penelitian dapat disimpulkan
  - a. Berdasarkan diagram pareto, faktor penyebab produk gagal yang paling dominan adalah jahitan kurang rapi sebesar 31,38%. Sedangkan departemen bagian produk yang paling banyak disebabkan oleh jahitan sebesar 56,87%.
  - b. Berdasarkan  $\bar{p}$  chart untuk 3 (*sigma*) menunjukkan bahwa garis berada dalam batas toleransi artinya masih dalam batas kenormalan dan tidak keluar dari batas kendali atas (UCL), tidak terjadi penyimpangan-penyimpangan dan produksi sebagian besar masih sesuai dengan spesifikasi dan standar yang ditetapkan. Untuk 2 (*sigma*) diperoleh bahwa garis masih berada dibatas toleransinya artinya masih dalam batas kenormalan dan tidak keluar dari batas

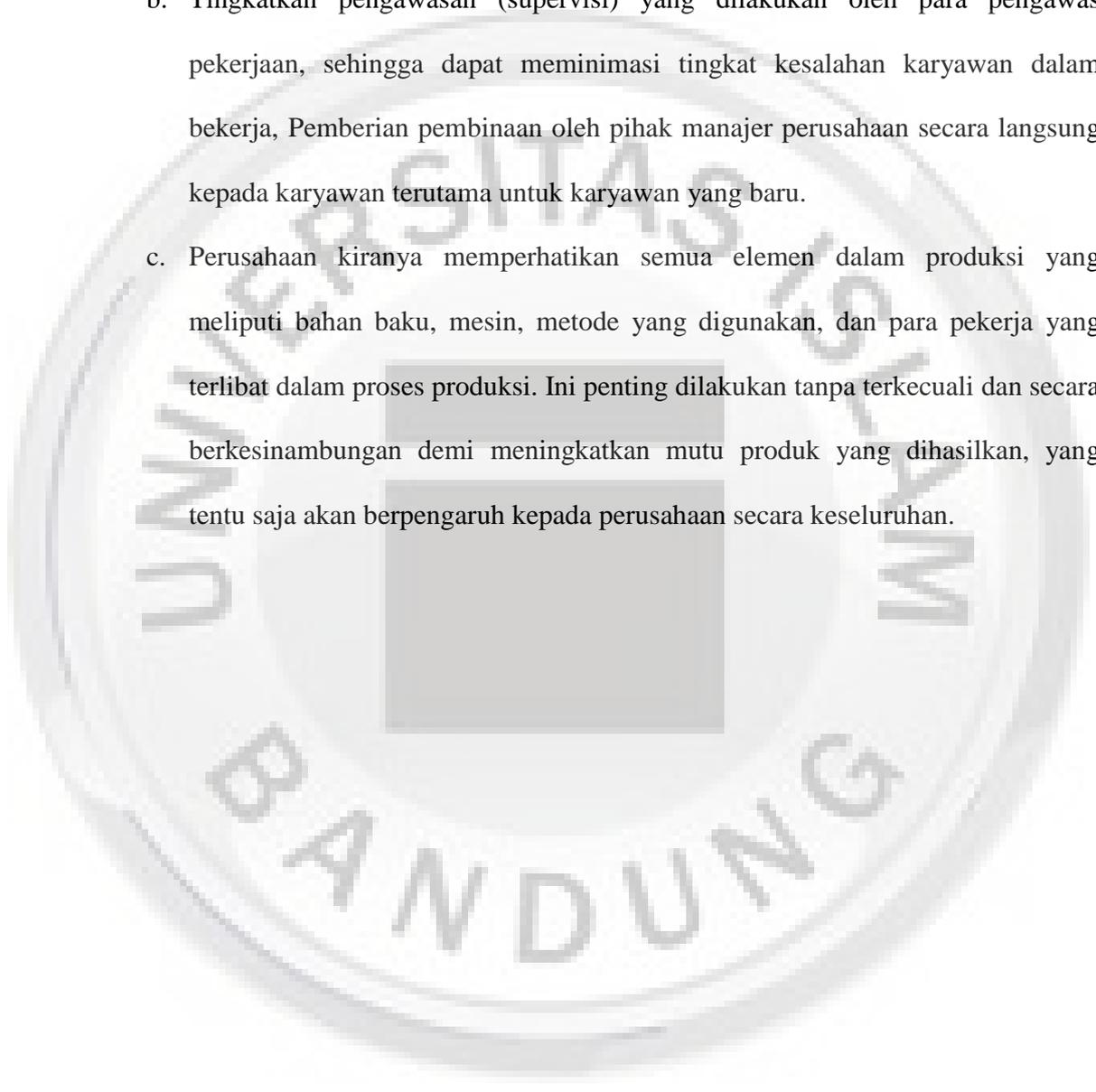
kendali atas (UCL). Untuk 1 (*sigma*) produk yang memiliki kegagalan produk berada diluar batas toleransi artinya batas toleransi diluar kendali atas (UCL). Setelah dianalisi, kepemilikan produk yang gagal yang keluar dari batas toleransi yaitu pada hari ke-1 produk gagal disebabkan oleh jahitan kurang rapi dan ban dalam bocor, hari ke-6 produk gagal disebabkan oleh motif tidak sesuai, hari ke-8 produk gagal disebabkan oleh jahitan jebol, dan hari ke-14 produk gagal disebabkan oleh cat kurang rapi.

- c. Berdasarkan diagram Sebab-Akibat penyebab terjadinya produk gagal disebabkan oleh faktor bahan baku (*material*), manusia (*man*), mesin (*mechine*), metode (*method*). Faktor dari bahan baku disebabkan oleh panel kurang baik, leather kurang baik, dan ban dalam bocor, faktor dari manusia disebabkan oleh kelalaian karyawan kurang teliti, kurang mematuhi perintah faktor dari mesin disebabkan oleh mesin tiba-tiba rusak, dan faktor dari metode disebabkan oleh kesalahan jahitan dan motif tidak sesuai.

## 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas penulis memberikan saran yang diharapkan dapat berguna bagi perusahaan :

1. Pelaksanaan *Quality Control* yang telah ditetapkan oleh perusahaan harus terus di tingkatkan dan dikembangkan sesuai dengan perkembangan usaha.
2. Pengendalian yang bertujuan untuk mengurangi kesalahan pada produksi, seperti:

- 
- a. Peningkatan mutu diadakannya training untuk pegawai baru, recruitment, kompensasi naik, dan penambahan karyawan untuk bagian penjahitan yang harus ditingkatkan agar dapat meminimalisir angka kegagalan dalam produksi.
  - b. Tingkatkan pengawasan (supervisi) yang dilakukan oleh para pengawas pekerjaan, sehingga dapat meminimasi tingkat kesalahan karyawan dalam bekerja, Pemberian pembinaan oleh pihak manajer perusahaan secara langsung kepada karyawan terutama untuk karyawan yang baru.
  - c. Perusahaan kiranya memperhatikan semua elemen dalam produksi yang meliputi bahan baku, mesin, metode yang digunakan, dan para pekerja yang terlibat dalam proses produksi. Ini penting dilakukan tanpa terkecuali dan secara berkesinambungan demi meningkatkan mutu produk yang dihasilkan, yang tentu saja akan berpengaruh kepada perusahaan secara keseluruhan.