

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan uraian dan analisis yang telah dilakukan, terutama pada hasil dan pembahasan yang terdapat pada bab IV maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Konveksi Ghaida boutique merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garmen, yang selama ini produknya terkenal dengan pakaian muslim wanita, terutama pakaian syar'i. Pengendalian yang diterapkan pada perusahaan Ghaida Boutique Cukup baik. Seperti pengendalian pada pemolaan dan penggelaran bahan, pemotogan, penyediaan bahan baku, proses jahit, bagian finsihing, dan pada mesin. Namun perusahaan harus lebih meningkatkan pengawasan baik pada proses pengendalian kualitas, dan keadaan dalam lingkungan tempat kerja, dan lebih meningkatkan kinerja karyawan. Karena faktor utama kecacatan pada produk di sebabkan oleh manusia. Dan mengakibatkan produk hasil produksi konveksi masih terdapat kecacatan dan kerusakan pada produk pakaian muslim wanita.
2. Dari hasil penelitian mengenai pelaksanaan pengendalian kualitas di Konveksi Ghaida Boutique (GDA Design) dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control*. Dapat di uraikan sebagai berikut :
 - a. Diagram pareto kecacatan tertinggi yang terjadi adalah pada bagian kancing lepas terdapat 38,62%, setelah itu jahitan kurang rapih yang

mencapai 21,14%, pakaian kotor sebanyak 17,07%, dan pakain bolong sebanyak 12,60% dan yang paling sedikit terjadi kesalahan pada salah pola dengan jumlah sebanyak 10,57% .

- b. P – chart diagram sigma 1 (68,27%) menunjukkan bahwa ada 6 titik yang keluar dari batas *upper control limit*, dan *lower control limit* yaitu terdapat 5 titik. Dimana pada UCL terdapat 6 titik yaitu pada hari ke 3 dengan nilai 3,11, pada hari ke 13 dengan nilai 13,12, pada hari ke 16 dengan nilai 16,12, pada hari ke 18 dengan nilai 18,13, pada hari ke 20 menunjukkan nilai 20,12, dan terakhir pada hari ke 25 menunjukkan nilai 25,11. Dan pada sigma 1 menunjukkan ada 5 titik yang keluar batas pada *lower control limit* yaitu terdapat 5 titik yaitu pada hari ke 1 dengan nilai 1,05, pada hari ke 21 dengan nilai 21,05, pada hari ke 22 menunjukkan nilai 22,04, dan pada hari ke 24 dengan nilai 24,05, dan yang terakhir pada hari ke 28 dengan nilai 28,04.
- c. Dari diagram sebab – akibat dapat di simpulkan kecacatan 50% disebabkan oleh manusia dan faktor – faktor lainnya seperti lingkungan, metode, mesin, bahan, kurangnya pelatihan, kurangnya ketelitian dan kecerobohan dalam pekerjaan, serta pengawasan. Dan faktor lainnya seperti mesin yang kurang perawatan mengakibatkan rusak dan macet .

5.2 Saran

Berdasarkan pada permasalahan – permasalahan yang di ketahui pada pembahasan, maka disarankan untuk melakukan beberapa hal sebagai berikut :

1. Bagian produksi lebih memperhatikan dan mengawasi lagi kegiatan produksi dalam konveksi agar dpaat meminimalisasi kesalahan – kesalahan pada pekerjaan dalam konveksi. Serta terus memberikan pelatihan kepada pegawai yang kurang berpengalaman dalam bagian – bagian pekerjaannya.
2. Pemilik konveksi lebih sering memberikan motivasi bagi para pegawai yang sering memproduksi dalam jumlah yang sangat besar, agar dapat lebih menambah semangat lagi karyawan agar terus bekerja lebih baik lagi dan terus menghasilkan produk dengan kualitas yang tinggi. Dan selalu menciptakan dan menjadikan lingkungan kerja yang nyaman dan kondusif bagi pekerja.