

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan penulis terhadap pengendalian kualitas untuk mengurangi produk gagal kemeja di Perusahaan X, maka dapat diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Perusahaan X telah melakukan pengendalian kualitas pada proses produksinya. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan adalah dengan melakukan kegiatan inspeksi. Kegiatan inspeksi tersebut dilakukan setelah proses penyelesaian.
2. Berdasarkan data produksi periode September 2015-Agustus 2016 diketahui bahwa Perusahaan X menghasilkan produk gagal sebanyak 799 unit kemeja atau sebesar 5,19% dari total jumlah kemeja yang diproduksi. Persentase ini melebihi toleransi kecacatan yang tidak dapat diperbaiki perusahaan yaitu sebesar 3%.
3. Berdasarkan hasil perhitungan, selama periode September 2015-Agustus 2016 perusahaan mengalami kerugian finansial akibat adanya produk gagal kemeja sebesar Rp 99.460.000.
4. Terdapat lima jenis kecacatan yang langsung mengakibatkan adanya produk gagal kemeja di Perusahaan X. Jenis-jenis kecacatan tersebut adalah: (1) kain berlubang, kotor, atau bergaris, (2) potongan kain yang salah, (3) hasil sablon yang tidak rata, (4) warna hasil sablon tidak sesuai spesifikasi pesanan, (5) kemeja yang sudah jadi tergantung. Produk gagal juga dapat disebabkan karena ketidakteelitian karyawan dalam memperbaiki jenis kecacatan yang seharusnya dapat diperbaiki. Jenis kecacatan tersebut adalah (1) hasil bordir yang salah atau tidak rapi, (2) hasil jahitan yang salah atau tidak rapi, (3) keadaan kancing tidak sesuai, dan (4) sisa benang yang tidak bersih.
5. Produk gagal kemeja yang dihasilkan di Perusahaan X disebabkan oleh empat faktor, yaitu faktor *man*, *machine*, *material*, dan *environment*. Faktor *man* dapat menjadi penyebab semua jenis kecacatan yang dapat menyebabkan produk gagal. Faktor *machine* dapat menjadi penyebab satu jenis kecacatan yang dapat menyebabkan produk gagal. Faktor *material* dapat menjadi penyebab tiga jenis

kecacatan yang dapat menyebabkan produk gagal. Faktor *environment* dapat menjadi penyebab tiga jenis kecacatan yang dapat menyebabkan produk gagal. Produk gagal yang disebabkan oleh ketidaktepatan karyawan dalam memperbaiki kecacatan yang seharusnya dapat diperbaiki disebabkan oleh faktor *man*.

6. Terdapat tujuh pernyataan yang ditanggapi berbeda oleh karyawan produksi berkaitan dengan pendapat kepala produksi mengenai produk gagal. Empat diantaranya adalah ragu-ragu, dan tiga lainnya adalah tidak setuju. Sementara pendapat kepala produksi yang disetujui oleh karyawan produksi berjumlah sembilan pernyataan.

5.2 Saran

Setelah mengetahui sistem pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan, jenis-jenis kecacatan yang dialami, dan penyebab-penyebab terjadinya kecacatan, penulis memiliki beberapa saran yang dapat digunakan oleh perusahaan untuk memperbaiki kegiatan pengendalian kualitas dengan tujuan meminimalkan produk gagal kemeja di Perusahaan X. Berikut ini saran-saran yang dapat diterapkan oleh perusahaan:

1. Perusahaan perlu melakukan penyesuaian pandangan antara kepala produksi dan karyawan produksi, karena terdapat perbedaan pendapat antara kepala produksi dan karyawan produksi mengenai penyebab terjadinya produk gagal. Penyesuaian pandangan dapat dilakukan dengan cara mengadakan diskusi antara kepala produksi dan karyawan produksi mengenai penyebab terjadinya produk gagal. Berikut ini pernyataan kepala produksi yang ditanggapi secara berbeda oleh karyawan produksi:
 - Kain berlubang, kotor, atau bergaris disebabkan karena keadaan pabrik yang tidak bersih.
 - Kain berlubang, kotor, atau bergaris disebabkan karena karyawan tidak membersihkan tempat pembentangan bahan kain terlebih dahulu.
 - Potongan kain yang salah disebabkan karena karyawan tidak teliti dalam memotong bahan kain.
 - Hasil sablon yang tidak rata disebabkan karena karyawan tidak teliti dalam menyablon.

- Warna hasil sablon tidak sesuai spesifikasi pesanan disebabkan karena karyawan tidak teliti dalam mencampur obat pewarna sablon
 - Ketidaktelitian karyawan dalam memperbaiki kecacatan keadaan kancing yang tidak sesuai menyebabkan produk gagal kemeja.
 - Ketidaktelitian karyawan dalam memperbaiki kecacatan sisa benang yang tidak bersih menyebabkan produk gagal kemeja.
2. Sehubungan dengan jenis-jenis kecacatan yang menyebabkan kegagalan dan penyebab-penyebab kecacatan yang ditemukan di Perusahaan X, penulis memiliki saran sebagai berikut:
- Memberikan pelatihan yang dibutuhkan karyawan agar karyawan lebih terampil dalam melakukan pekerjaannya dan mampu memperbaiki kecacatan yang seharusnya dapat diperbaiki.
 - Menjaga kebersihan lingkungan *workshop*.
 - Melakukan perawatan dan pemeriksaan keadaan mesin produksi yang digunakan secara berkala.
 - Menambah penerangan di *workshop*.
 - Mengganti bahan baku produksi dengan bahan baku dengan kualitas yang lebih baik.
3. Perusahaan sebaiknya melakukan pencatatan yang terperinci mengenai kecacatan-kecacatan yang terjadi pada setiap proses produksi perusahaan sehingga perusahaan dapat mengetahui secara pasti pada proses manakah terjadinya kecacatan terbesar dan dapat mengetahui jenis kecacatan apa yang merupakan jenis kecacatan yang paling sering terjadi. Informasi yang didapat dari hasil pencatatan yang terperinci tersebut dapat digunakan untuk perbaikan pengendalian kualitas pada waktu yang akan datang. Misalnya, dengan adanya informasi tersebut, perusahaan dapat menentukan pada proses produksi mana sebaiknya dilakukan pengawasan yang lebih ketat.
4. Perusahaan sebaiknya melakukan pencatatan yang terperinci mengenai kerugian finansial yang dialami, baik kerugian finansial yang disebabkan kecacatan yang dapat diperbaiki maupun kecacatan yang tidak dapat diperbaiki karena perusahaan tetap harus memberi perhatian berapapun nominal kerugian yang dialami.

5. Perusahaan sebaiknya melakukan kegiatan inspeksi di tiga titik, yaitu inspeksi bahan baku, inspeksi saat proses produksi, dan inspeksi produk jadi.
6. Perusahaan sebaiknya melakukan sistem rekrutmen dan seleksi karyawan yang lebih ketat, agar perusahaan dapat memastikan bahwa karyawan produksi yang bekerja di perusahaan merupakan karyawan yang terampil dalam mengerjakan pekerjaannya.

DAFTAR PUSTAKA

- Arifin, I. (2007). *Membuka Cakrawala Ekonomi*. Bandung: PT Setia Purna Inves.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Goetsch, D. L., and S. B. Davis (2010). *Quality Management for Organizational Excellence: Introduction to Total Quality* (6th ed.). Upper Saddle River: Pearson Education.
- Griffin, R. W. (2010). *Management* (10th ed.). Mason: South-Western, Cengage Learning.
- Hansen, D. R., and M. M. Mowen (2013). *Cornerstones of Cost Management* (2nd ed.). Mason: South-Western, Cengage Learning.
- Heizer, J., & B. Render (2009). *Manajemen Operasi*. (Edisi 9). Jakarta: Salemba Empat. (Penerjemah: C. Sungkono).
- Heizer, J., and B. Render (2013). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management* (11th ed.). Pearson Education Limited.
- Herjanto, E. (2007). *Manajemen Operasi* (Edisi 3). Jakarta: Grasindo.
- Jain, P. L. (2001). *Quality Control and Total Quality Management*. New Delhi: Tata McGraw-Hill Publishing Company Limited.
- Kholmi, M., and Yuningsih. (2009). *Akuntansi Biaya*. Malang: UMM Press.
- Ma'arif, M. S., and H. Tanjung (2003). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Grasindo.
- Mukherjee, P. N. (2006). *Total Quality Management*. New Delhi: PHI Learning Pvt. Ltd.
- Mulyadi. (2009). *Akuntansi Biaya* (5th ed.). Yogyakarta: STIE YKPN.

Reid, R. D., and N. R. Sanders (2010). *Operations Management: An Integrated Approach* (4th International Student Version ed.). John Wiley & Sons Ltd.

Russell, R. S., and B. W. Taylor (2011). *Operations Management* (7th ed.). Hoboken: John Wiley & Sons Ltd.

Schroeder, R. G., S. M. Goldstein, and M. J. Rungtusanatham (2010). *Operations Management: Contemporary Concepts and Cases* (5th ed.). New York: McGraw Hill Higher Education.

Sekaran, U., and R. Bougie (2010). *Research Methods for Business: A Skill Building Approach* (5 ed.). Haddington: John Wiley & Sons.

Singla, R. K. (2010). *Principles of Management*. New Delhi: V. K. India Enterprises.

Stevenson, W. J., and S. C. Chuong (2010). *Operations Management: An Asian Perspective* (9 ed.). Singapore: McGraw-Hill Education.

Sumber dari internet:

Badan Koordinasi Penanaman Modal. "Peluang Investasi Berdasarkan Sektor Industri." <http://www.bkpm.go.id/id/peluang-investasi/peluang-berdasarkan-sektor/industri> (diakses pada tanggal 3 Oktober 2016).

Sindonews (2014, 15 Maret). "Industri Tekstil di Indonesia Terus Meningkatkan." <http://ekbis.sindonews.com/read/844547/34/industri-tekstil-di-indonesia-terus-meningkat-1394871839> (diakses pada tanggal 3 Oktober 2016)

Kementerian Perindustrian Republik Indonesia. "Industri Tekstil dan Alas Kaki Ditargetkan Naik 6,3 Persen." <http://kemenperin.go.id/artikel/14989/Industri-Tekstil-dan-Alas-Kaki-Ditargetkan-Naik-6,3-Persen> (diakses pada tanggal 3 Oktober 2016)