

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Setelah melakukan penelitian dan menganalisis data maka dalam tahap ini peneliti akan memberika kesimpulan yang didasarkan pada hasil analisis data tersebut. Kesimpulan tersebut yaitu sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil penelitian yang peneliti lakukan terhadap Key Konveksi pada bulan Februari - April 2016. Pada proses produksi kaos dibedakan menjadi 2 jenis bahan baku, yaitu bahan baku sulfur dan bahan baku reaktif. Jumlah produksi bahan baku sulfur pada periode Februari – April 2016 sebanyak 4.410 pcs kaos sedangkan bahan baku reaktif memproduksi sebanyak 5.440 pcs kaos.
2. Jenis cacat yang terjadi pada Key Konveksi pada produksi kaos terbagi menjadi 2 yaitu pada proses pemotongan dan proses penjahitan. Pada proses pemotongan terdapat cacay salah potong yang tidak sesuai dengan pola yang diukur sebelumnya sedangkan pada proses penjahitan terdapat cacat yang benangnya lepas maka terjadinya kaos yang bolong akibat lepas benang. Jumlah cacat pada proses pemotongan sebesar 221 pcs kaos dengan jumlah rata rata jumlah cacat sebesar 58,90 % sedangkan jumlah cacat pada proses penjahitan sebesar 248 pcs dengan jumlah rata-rata jumlah cacat sebesar 49,86%.

3. Penerapan pengendalian kualitas yang digunakan didalam perusahaan ini dilakukan pada divisi bahan baku, proses produksi, dan produk jadi. Pada divisi bahan baku pengendalian dilihat dari supplier apakah sesuai dengan bahan yang digunakan dari kuantitas barang, warna kain, dan juga kondisi kain seperti lebar dan panjang kain serta terdapat kain yang cacat atau tidak. Untuk proses produksi pengendalian kualitas yang dilihat dari pengecekan bahan baku, baik bahan baku utama atau bahan baku pendukung serta pada proses pemotongan apakah sesuai dengan standar yang sudah ada. Dan pada proses penjahitan dilihat dari ketepatan menjahit apakah sesuai dengan standar yang sudah ditentukan perusahaan. Sedangkan untuk penerapan *seven tools* perusahaan belum melakukannya.
4. Peneliti menggunakan alat analisis statistik peta kendali p pada proses pemotongan yang tidak sesuai dengan pola yang sudah diukur dan pada proses penjahitan pada benang yang lepas mengakibatkan bahan menjadi bolong tidak terdapat titik yang melampaui batas kendali atas maupun batas kendali bawah baik pada bahan baku sulfur maupun bahan baku reaktif. Hal ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan pada proses produksi kaos tidak memiliki banyak penyimpangan walaupun terdapat beberapa periode bagi kedua jenis cacat yang melampaui batas toleransi yang telah ditentukan perusahaan yaitu sebesar 4 %.

5. Berdasarkan diagram sebab akibat (*Fish Bone*) pada penelitian ini jenis cacat yang terjadi disebabkan oleh hal-hal seperti mesin, manusia, metode, dan material.

## 6.2 Saran

Setelah melakukan penelitian dan analisis data maka peneliti akan memberikan beberapa saran yang didasarkan pada hasil penelitian yang peneliti lakukan. Adapun saran – saran tersebut adalah sebagai berikut:

1. Lebih sering melakukan inspeksi pada saat proses produksi berlangsung dan lebih sering melakukan pengawasan serta koordinasi antar karyawan.
2. Dengan alat bantu statistik yang peneliti gunakan dalam penelitian ini perusahaan dapat mengetahui jenis cacat yang sering terjadi di dalam perusahaan dan juga mengetahui penyebab terjadinya jenis cacat pada setiap proses produksi sehingga perusahaan dapat mencegah kecacatan yang terjadi selanjutnya dan dapat fokus untuk dapat melakukan perbaikan pada kecacatan yang telah terjadi yang disebabkan oleh material, metode, manusia, dan mesin.
3. Perusahaan dapat melakukan perencanaan agregat dimana untuk dapat menentukan kuantitas dari barang serta dapat menentukan jangka waktu proses produksi. Dengan melakukan perencanaan agregat perusahaan dapat mencegah terjadinya produk cacat dengan melihat penyebab terjadinya produk cacat berdasarkan diagram sebab – akibat.

4. Berdasarkan hasil penelitian ini secara keseluruhan penyebab yang terjadi pada produk cacat ini adalah manusia. Hal ini disebabkan karena sistem borongan yang dilakukan perusahaan membuat para karyawan lebih mengejar target produksi tanpa memperhatikan kualitas produk yang sudah ditentukan perusahaan. Maka dari itu perusahaan lebih banyak melakukan pengawasan untuk para karyawan dan memperhatikan kinerja karyawan dan untuk karyawan dapat dilakukan perencanaan sumber daya manusia yaitu salah satunya memberikan pengetahuan lebih serta nilai agar dapat bekerja secara teratur, teliti dan fokus dan dapat memberikan yang terbaik untuk perusahaan. Untuk bagian metode perusahaan lebih banyak melakukan koordinasi serta pengawasan pada setiap prosesnya dan juga menambah karyawan pada bagian pemotongan dan memberika pelatihan teknik memotong dan menjahit yang lebih baik lagi agar mengurangi produk cacat yang sudah terjadi. Sedangkan untuk material perusahaan dapat memilah perusahaan yang menjadi supplier bahan baku perusahaan dengan melihat kualitas dari bahan baku tersebut. Untuk mesin perusahaan perlu melakukan pengecekan dan perawatan secara berkala dikarena proses produksi yang setiap hari dilakukan mesin juga perlu dilakukan pengecekan serta beberapa mesin jahit perlu adanya moderenisasi atau alat baru.

## DAFTAR PUSTAKA

**Ahyari, a. (1983). *manajemen produksi dan pengendalian produksi*.  
yogyakarta: BPFR.**

Alma, B. (2008). *Manajemen Pemasaran dan Pemasaran Jasa*. Bandung:  
Alfabeta.

Assauri, S. (2008). *manajemen produksi dan operasi*. jakarta: Fakultas Ekonomi  
Universitas Indonesia.

Darsono. (2013). Analisis Pengendalian Kualitas Produksi. *Jurnal Ekonomi-  
Akuntansi-Manajemen*.

Handoko, T. H. (2014). *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*.  
yogyakarta: BPFE.

Heizer, & Render. (2009). *manajemen operasi*. Jakarta: Salemba Empat.

Kotler, & Keller. (2012). *Marketing Management 14 Edition*. Pearson Prentice  
Hall.

*Pengendalian Kualitas Statistik* . (november 06, 2011). Eweghachitere site na  
<http://radiasari.lecture.ub.ac.id/>.

Sekaran, U. (2006). *Metode Penelitian Untuk Bisnis*. Jakarta: Salemba Empat.

Sugiono, P. (2013). *Metode Peneltian Binis*. Bandung : Alfabeta.

Tjiptono, F. (2008). *Manajemen Pemasaran Jasa*. Malang: Bayu Media.

Yamit, Z. (2013). *Manajemen Kualitas Produk dan Jasa*. Yogyakarta: Ekonisial.