

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian tentang usulan pengendalian kualitas untuk mengurangi tingkat produk cacat pada perusahaan pakaian jadi TLS Bandung, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan untuk menjawab rumusan masalah penelitian, sebagai berikut:

1. Perusahaan TLS telah melakukan pengendalian kualitas pada proses produksi. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan TLS adalah inspeksi. Perusahaan melakukan inspeksi dua kali yaitu pada tahap:
 - Saat menerima bahan baku dari pelanggan (sebelum proses produksi). Bahan baku yang diterima, diperiksa apakah sudah sesuai dengan standar bahan baku yang ditetapkan perusahaan.
 - Saat produk sudah selesai di produksi (sebelum produk disetrika dan dibungkus). Hasil produksi diperiksa apakah sudah sesuai dengan permintaan pembeli dan standar hasil produksi yang ditetapkan perusahaan.
2. Berdasarkan wawancara kepada pemilik perusahaan TLS, terdapat enam jenis kecacatan yang terjadi di perusahaan TLS Bandung, yaitu:
 - Cacat bahan, yaitu kain yang akan digunakan sebelum proses produksi terjadi kecacatan berupa motif kain berbeda, adanya perbedaan warna.
 - Bahan robek, yaitu kain yang tidak dapat digunakan lagi. Kain yang sobek atau berlubang akan digunakan sebagai kain perca/sebagai lap.
 - Cacat jahitan, yaitu jahitan dilakukan dengan tidak rapi sehingga jahitan harus diulang kembali.
 - Salah posisi lubang kancing, yaitu kesalahan memberikan lubang kancing di posisi yang salah
 - Salah posisi kancing, yaitu memasang kancing dilakukan di posisi yang salah sehingga tidak sesuai dengan lubang kancing dan proses harus diulang kembali.
 - Noda kotoran atau oli, yaitu adanya noda yang menempel pada hasil produksi, sehingga harus dicuci untuk dihilangkan.
3. Penelitian menggunakan alat bantu diagram pareto untuk mencari jenis kecacatan yang paling dominan dan harus diprioritaskan. Dari hasil diagram

pareto, maka diketahui jenis cacat yang paling besar adalah salah posisi kancing, noda kotoran atau oli, dan cacat jahitan.

4. Penelitian menggunakan alat bantu diagram tulang ikan untuk menganalisa faktor penyebab dari setiap jenis kecacatan yang terjadi di Perusahaan TLS. Berdasarkan hasil analisa, kecacatan yang dialami perusahaan disebabkan oleh empat faktor yaitu faktor manusia, mesin, metode, dan lingkungan. Jenis kecacatan salah posisi kancing disebabkan oleh dua faktor yaitu faktor manusia dan mesin. Jenis kecacatan noda kotoran atau oli disebabkan oleh tiga faktor yaitu faktor manusia, lingkungan, dan metode. Jenis kecacatan jahitan disebabkan oleh dua faktor yaitu faktor manusia dan mesin. Dari keempat faktor penyebab kecacatan pada Perusahaan TLS, faktor manusia yang paling membutuhkan perhatian karena menjadi faktor penyebab di setiap jenis kecacatan yang terjadi. Ketiga faktor lainnya yaitu mesin, metode, dan lingkungan juga perlu diperhatikan. Maka dari itu, perusahaan membutuhkan tindakan perbaikan untuk mengurangi tingkat cacat yang terjadi sehingga dapat menurunkan persentase tingkat cacat.
5. Usulan tindakan perbaikan pada masing-masing faktor penyebab kecacatan untuk mengatasi jenis-jenis kecacatan yang terjadi pada pakaian jadi khususnya baju tidur di Perusahaan TLS dapat disimpulkan sebagai berikut:
 - a. Tindakan perbaikan untuk faktor manusia.
 - Kepala produksi mengingatkan karyawan untuk bekerja sesuai dengan standar penjahitan yang sudah ditetapkan dan memberikan peringatan untuk tidak bekerja dengan terlalu cepat. Kepala produksi mengingatkan, untuk setiap hasil produksi yang cacat tidak terhitung sebagai upah.
 - Mengizinkan karyawan untuk cuci muka dan merokok di luar tempat produksi untuk menghindari karyawan mengantuk. Perusahaan memutar lagu selama kegiatan operasi untuk mencegah karyawan mengantuk.
 - Kepala produksi memberikan penjelasan/pengarahan kepada karyawan yang tidak mengerti cara mengatur tegangan pada mesin. Memberikan peringatan kepada karyawan untuk selalu bertanya apabila ada yang tidak dimengerti.
 - Kepala produksi mengingatkan karyawan untuk membersihkan mesin sebelum melakukan aktivitas produksi.
 - Kepala produksi mengingatkan dan memberikan peringatan untuk selalu menjaga tubuh, terutama tangan harus selalu bersih.

- b. Tindakan perbaikan untuk faktor mesin.
 - Melakukan pemeriksaan sebelum proses produksi pada setiap mesin dan menambahkan pelumas secara rutin.
 - Mencari jarum yang memiliki kualitas lebih bagus atau tidak cepat tumpul.
- c. Tindakan perbaikan untuk faktor metode.
 - Membuat aturan kerja berkaitan dengan aturan karyawan selama bekerja agar karyawan bekerja dengan disiplin. Aturan kerja berisi tentang hal-hal yang dilarang dilakukan oleh karyawan ketika sedang melakukan aktivitas produksi. Apabila karyawan melanggar aturan yang telah ditetapkan tersebut maka akan diberikan sanksi berupa denda. Memberikan *reward* berupa bonus kepada karyawan yang tidak pernah melakukan kecacatan. Dengan begitu, karyawan akan termotivasi untuk bekerja dengan baik tanpa melakukan kesalahan.
 - Membuat aturan takaran oli yang digunakan dan menempelkan di dinding tempat proses produksi.
 - Memastikan kondisi ketajaman jarum sebelum digunakan untuk aktivitas produksi, apabila jarum sudah mulai tumpul maka harus diganti.
- d. Tindakan perbaikan untuk faktor lingkungan.
 - Membuat aturan baru untuk menjaga agar kondisi di proses produksi tetap bersih.
 - Menambahkan pekerjaan pada kurir sebagai bagian kebersihan.

5.2. Saran

Setelah melakukan penelitian dan membuat kesimpulan, maka akan diberikan saran berkaitan dengan pengendalian kualitas untuk mengurangi persentase produk cacat pada pakaian jadi. Berikut adalah saran-saran yang diberikan:

1. Untuk mengurangi jenis kecacatan yang biasa terjadi di perusahaan adalah dengan memastikan setiap faktor bekerja dengan baik. Selain itu, alat produksi (jarum) yang digunakan harus memiliki kualitas yang bagus sehingga menghasilkan produk yang berkualitas. Dengan menggunakan jarum yang berkualitas dapat mencegah terjadinya kecacatan pada produk.
2. Untuk mengurangi jenis kecacatan yang terjadi, perusahaan bisa menambahkan aktivitas inspeksi. Inspeksi bisa dilakukan pada tahap setelah proses jahit dan setelah proses pasang kancing. Inspeksi dilakukan pada tahap ini karena produk cacat sering terjadi di tahapan proses jahit dan proses pasang kancing.

3. Sebaiknya perusahaan menggunakan alat bantu diagram pareto untuk mengetahui jenis kecacatan yang paling sering terjadi dan harus diprioritaskan untuk diberi tindakan perbaikan.
4. Sebaiknya perusahaan menggunakan alat bantu diagram tulang ikan untuk mencari tahu faktor penyebab kecacatan produk. Setelah mengetahui faktor penyebab, perusahaan dapat menganalisa faktor penyebab dan dapat segera dibuat tindakan perbaikan untuk mengurangi terjadinya jenis kecacatan.
5. Hal-hal yang sebaiknya dilakukan untuk menurunkan persentase produk cacat berdasarkan faktor penyebabnya adalah:
 - a. Faktor Manusia:
 - Kepala produksi mengingatkan kepada karyawan untuk menyelesaikan pekerjaan sesuai dengan standar yang ditetapkan.
 - Mengizinkan karyawan untuk merokok dan minum kopi ketika mereka mulai merasa mengantuk akan tetapi aktivitas tersebut harus dilakukan diluar area produksi.
 - Kepala produksi memberikan informasi dan mengajari karyawan untuk mengatur tegangan pada mesin.
 - b. Faktor Mesin:
 - Melakukan pemeriksaan pada setiap mesin sebelum proses produksi dan memberikan pelumas secara rutin.
 - Menggunakan kualitas jarum yang bagus sehingga jarum tidak cepat tumpul.
 - c. Faktor Metode:
 - Membuat peraturan baru yang berkaitan dengan tata tertib karyawan selama bekerja/proses produksi. Peraturan berisi mengenai larangan yang tidak boleh dilakukan karyawan, seperti merokok di tempat proses produksi, meletakkan minuman kopi di meja produksi, bermain *handphone* pada saat bekerja. Apabila karyawan melanggar aturan yang telah ditetapkan tersebut maka akan diberikan sanksi berupa denda. Memberikan *reward* berupa bonus kepada karyawan yang tidak pernah melakukan kecacatan. Dengan begitu, karyawan akan termotivasi untuk bekerja dengan baik tanpa melakukan kesalahan.
 - Membuat peraturan baru yang berkaitan dengan takaran oli yang digunakan pada setiap mesin. Informasi tersebut ditempelkan di dinding proses produksi agar setiap karyawan bisa melihat ketika akan mengisi oli.

- Mengganti pensil dengan menggunakan pensil khusus untuk kain/kapur jahit untuk membuat titik alat bantu untuk proses pemasangan kancing pada motif kain yang gelap, agar terlihat oleh karyawan.
- Memastikan kondisi ketajaman jarum sebelum digunakan untuk aktivitas produksi, apabila jarum sudah mulai tumpul maka harus diganti.

d. Faktor Lingkungan:

- Memberikan tugas tambahan kepada kurir untuk membersihkan kondisi/lingkungan proses produksi setelah menyelesaikan tugasnya.
- Membuat peraturan baru yaitu setiap tiga jam karyawan harus membersihkan meja produksinya selama 10 menit. Dengan adanya aturan baru ini, kondisi meja produksi akan lebih rapi dan bersih daripada sebelumnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi (Edisi Revisi)*. Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Besterfield, D. (2009). *Quality Control*. New Jersey: Pearson.
- Davis, M., Aquilano, N., & Chase, R. (2003). *Fundamentals of Operations Management*. New York: McGraw-Hill Irwin.
- Devani, V., & Wahyuni, F. (n.d.). Pengendalian Kualitas Kertas Dengan Menggunakan Statistical Process Control Pada Paper Machine 3. *Journal ums*.
- Goetsch, D., & Davis, S. (2014). *Quality Management for Organizational Excellence: Introduction to Total Quality (7 ed.)*. London: Pearson Education Limited.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management (12 ed.)*. London: Pearson Education.
- Horngren, C., Datar, S., & Rajan, M. (2015). *Cost Accounting; A Managerial Emphasis (15 ed.)*. Harlow: Pearson.
- Jain P.L. (2001). *Quality Control and Total Quality Management*. New Delhi: McGraw-Hill.
- Krajewski, L., Malhotra, M., & Ritzman, L. (2016). *Operations Management (11 ed.)*. London: Pearson.
- Montgomery, D. (2009). *Introduction to Statistical Quality Control (6 ed.)*. Danvers: John Wiley & Sons, Inc.
- Prawirosentono, S. (2002). *Manajemen Mutu Terpadu*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Russell, R., & Taylor, B. (2011). *Operations Management (7 ed.)*. Asia: John Wiley and Sons, Inc.
- Saputra, D. (2015). *Antara News*. Retrieved from Antara News: <http://www.antaraneews.com/berita/486836/50-persen-umkm-kekurangan-modal>
- Schroeder, R. (2011). *Operations Management*. New York: McGraw-Hill.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2013). *Research Methods for Business (6 ed.)*. Chichester: John Wiley & Sons Ltd.
- Statistik, B. P. (2015, 12 31). *Badan Pusat Statistik*. Retrieved from Badan Pusat Statistik: <https://www.bps.go.id/>
- Stevenson, W. (2005). *Operations Management (8 ed.)*. New York: McGraw Hill/Irwin.
- Tague, N. (2005). *The Quality Toolbox (2 ed.)*. United States : ASQ