

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan maka dapat ditarik kesimpulan untuk menjawab rumusan masalah, yaitu:

1. PT. X menetapkan batas tingkat retur setiap bulan adalah 0,20%, namun tingkat retur yang terjadi pada bulan Januari hingga Maret 2017 sebesar 0,60 – 0,70%, sedangkan pada bulan April hingga Agustus 2017 mencapai lebih dari 0,70%.
2. Tas yang diretur oleh konsumen PT. Y harus direparasi oleh PT. X selaku pihak yang memproduksi. Biaya reparasi untuk setiap tas berbeda-beda bergantung pada jenis kecacatan yang terjadi. Total biaya reparasi yang timbul akibat kecacatan pada tas selama periode Januari hingga Agustus 2017 adalah sebesar Rp 425.697.000 dengan rata-rata Rp 53.212.125.
3. PT. X membagi jenis cacat menjadi tiga yaitu cacat minor, mayor, dan kritis berjumlah 128. Cacat minor merupakan jenis cacat yang masih dapat ditoleransi oleh perusahaan. Cacat mayor merupakan jenis cacat yang paling sering terjadi selama proses produksi. Cacat kritis merupakan jenis cacat yang tidak dapat ditoleransi namun cenderung jarang terjadi. Berdasarkan hasil wawancara dengan kepala departemen *Quality Assurance*, jenis cacat mayor adalah kecacatan yang paling sering terjadi dan berjumlah 109.
4. Berdasarkan Tabel 4.5 dan *Pareto Charts* pada Gambar 4.1, tahap produksi yang menghasilkan jenis kecacatan terbesar adalah *sewing* sebesar 47%. Sedangkan tahap produksi lainnya, yaitu penerimaan bahan baku sebesar 31%, *cutting*, *bundling*, *embroidery*, serta *printing* berada di bawah 10%. Kecacatan dalam tahap produksi *sewing* dibagi menjadi tiga kategori yaitu aksesoris lepas, cacat tampilan/bentuk, dan cacat jahitan. Kategori cacat jahitan adalah yang tertinggi yaitu sebesar 61%, cacat tampilan/bentuk sebesar 29%, dan aksesoris lepas sebesar 10%. Sehingga yang diteliti adalah kategori cacat jahitan pada tahap *sewing*.
5. Dengan menggunakan *Fishbone Diagram* diketahui bahwa cacat jahitan yang dialami PT. X disebabkan oleh empat faktor yaitu faktor bahan baku, metode, tenaga kerja, dan mesin. Faktor bahan baku disebabkan oleh jenis benang tidak sesuai dengan jenis kain dan benang dalam gulungan habis saat proses jahit belum selesai. Faktor metode dikarenakan tidak menggunakan alat bantu

pemetaan posisi kain dan menjahit sambungan kain kurang dari 0,8 cm. Faktor manusia disebabkan mata lelah dan mengantuk serta terburu-buru. Faktor mesin dikarenakan mesin jahit kekurangan pelumas sehingga tidak lancar saat digunakan, pengaturan kecepatan mesin yang tidak sesuai, dan ukuran jarum tidak sesuai dengan jenis kain. Keempat faktor tersebut memiliki sub-penyebab yang dapat dilihat pada Tabel 4.8.

## 5.2 Saran

Setelah dilakukan penelitian dan dibuat kesimpulan mengenai faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan produk, maka diusulkan beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh PT. X untuk mengurangi persentase produk cacat. Berikut ini saran-saran yang diusulkan:

Tabel 5.1  
Saran Tindakan Perbaikan

Faktor	Saran Tindakan Perbaikan
Bahan baku ( <i>Material</i> )	Supervisor Produksi menunjuk satu orang operator jahit dari setiap baris sebagai ketua untuk mengumpulkan gulungan benang, jarum, dan alat bantu pemetaan posisi kain yang telah selesai digunakan oleh operator jahit di barisannya kemudian menyimpannya ke gudang persediaan bahan baku.
	Penulisan kategori benang, jarum, dan alat bantu pemetaan posisi kain di gudang persediaan bahan baku perlu dibuat dalam ukuran yang lebih besar dan berwarna kontras agar dapat meminimalkan kesalahan penyimpanan.
Metode ( <i>Method</i> )	Supervisor Produksi menunjuk satu orang operator jahit dari setiap baris sebagai ketua untuk mengumpulkan alat bantu pemetaan posisi kain yang telah selesai digunakan oleh operator jahit di barisannya kemudian menyimpannya ke gudang persediaan bahan baku.
	Penulisan kategori alat bantu pemetaan posisi kain di gudang persediaan bahan baku perlu dibuat dalam ukuran yang lebih besar dan berwarna kontras agar dapat meminimalkan kesalahan penyimpanan.

Tabel 5.1 (lanjutan)

Faktor	Saran Tindakan Perbaikan
	Operator jahit harus memeriksa dan mengukur tanda ( <i>marker</i> ) pada kain yang akan dijahit sehingga apabila ada kesalahan ukuran dapat dikembalikan kepada karyawan bagian <i>cutting</i> dan segera mengganti kain dengan <i>marker</i> yang akurat.
Tenaga kerja ( <i>Man-power</i> )	Manajer Produksi mengadakan senam ringan bagi operator jahit selama 10 menit pada pukul 10.00 dan 15.00.
	Supervisor Produksi mengingatkan semua operator jahit yang dipimpinya agar tetap teliti saat menjahit pada pukul 11.00 dan 16.00.
Mesin ( <i>Machine</i> )	Supervisor Produksi mengingatkan semua operator jahit yang dipimpinya agar menguji mesin jahit pada potongan kain sisa serta mengatur kembali kecepatan mesin sebelum proses produksi dimulai setiap pagi
	Bagi operator jahit yang angka kecepatan mesinnya memudar, harus memberi label angka pada mesin jahitnya agar tidak terjadi kesalahan pengaturan kecepatan
	Supervisor Produksi menunjuk satu orang operator jahit dari setiap baris sebagai ketua untuk mengumpulkan jarum yang telah selesai digunakan oleh operator jahit di barisannya kemudian menyimpannya ke gudang persediaan bahan baku.
	Penulisan kategori jarum di gudang persediaan bahan baku perlu dibuat dalam ukuran yang lebih besar dan berwarna kontras agar dapat meminimalkan kesalahan penyimpanan.

Sumber: Hasil pengamatan dan wawancara dengan Manajer Produksi dan Supervisor Produksi

## DAFTAR PUSTAKA

- Besterfield, D. H. (2009). *Quality Control Eight Edition*. New Jersey: Prentice Hall.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management Twelfth Edition*. London: Pearson.
- Krajewski, L. J., Malhotra, M. K., & Ritzman, L. P. (2016). *Operations Management "Processes and Supply Chains" Eleventh Edition*. Harlow: Pearson.
- Mitra, A. (2016). *Fundamentals of Quality Control and Improvement*. New Jersey: Wiley.
- Russell, R. S., & Taylor, B. W. (2011). *Operations Management Seventh Edition*. Danvers: John Wiley & Sons, Inc.
- Schroeder, R. G., Goldstein, S. M., & Rungtusanatham, M. J. (2013). *Operations Management in the Supply Chain (Decisions and Cases) Sixth Edition*. New York: McGraw-Hill.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2013). *Research Methods for Business: A Skill-Building Approach*. West Sussex: John Wiley & Sons Ltd.