

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan observasi, mengumpulkan data serta mengolahnya, maka dapat ditarik kesimpulan untuk menjawab rumusan masalah yang telah disusun. Berdasarkan hasil analisis penulis, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa:

1. Standar produk baik yang ditetapkan terdiri dari:
 - a. Hasil jahitan rapih, tidak salah jahit, tidak melenceng atau tidak terlewat antar jahitannya.
 - b. Hasil obras harus rapih.
 - c. Hasil bartek (penebalan jahitan) harus rapih.
 - d. Hasil ban (area pinggang) harus rapih.
 - e. Tidak ada noda/kotoran pada celana *jeans*.
 - f. Tidak ada sobekan/kerusakan pada celana *jeans*.

Jika produk yang dihasilkan sudah memenuhi seluruh kriteria di atas, maka produk tersebut dapat dikategorikan sebagai produk baik. Semua produk yang tidak memenuhi kriteria di atas, dikategorikan sebagai produk cacat.

2. Pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan RMJ dilakukan melalui inspeksi oleh 4 orang pekerja di bagian penyelesaian. Inspeksi hanya dilakukan 1 kali saja sebelum masuk proses penyelesaian. Tahap pertama, kuantitas celana *jeans* diperiksa agar sesuai dengan jumlah yang dipesan. Jika kuantitasnya sudah sesuai dengan jumlah yang dipesan, dilakukan inspeksi dimulai dari kerapihan jahitan celana bagian atas hingga celana bagian bawah. Setelah semua sudah diperiksa, maka yang terakhir diinspeksi adalah kebersihan kain dari noda dan kerusakan.
3. Pada inspeksi yang dilakukan oleh perusahaan RMJ, seringkali ditemui produk cacat yang berupa jahitan tidak rapih, obras yang tidak rapih, bartek yang tidak rapih, pemasangan ban yang tidak rapih, terdapat noda pada kain *jeans*, terdapat kerusakan pada kain *jeans*. Berikut ini merupakan deskripsi dari masing-masing kecacatan yang terjadi:

- a. Jahitan tidak rapih
 Jenis kecacatan yang terjadi adalah jahitan yang seharusnya rapih, rata mengikuti pola, menjadi jahitan yang melenceng dari pola yang ada dan terdapat jahitan yang terlewat.
 - b. Obras tidak rapih
 Jenis kecacatan yang terjadi adalah saat obras dilakukan, obras tersebut harus lurus/rata dari bagian atas hingga bagian bawah, namun terdapat obras yang terlewat dan terdapat obras yang terlepas/putus.
 - c. Bartek (penebalan jahitan) tidak rapih
 Jenis kecacatan yang terjadi adalah bartek yang dihasilkan dapat terlepas, karena seharusnya bartek mempunyai ketebalan yang cukup untuk memperkuat beberapa area jahitan, dan harus lurus/rata.
 - d. Noda pada celana *jeans*
 Jenis kecacatan yang terjadi adalah terdapat noda atau bercak pada celana *jeans*.
 - e. Kerusakan pada celana *jeans*
 Jenis kecacatan yang terjadi adalah terdapat sobekan pada celana *jeans*.
 - f. Pemasangan ban (area pinggang) tidak rapih
 Jenis kecacatan yang terjadi adalah pemasangan ban (area pinggang) kurang rapih, sehingga kain pada ban (area pinggang) melenceng dari pola yang ada.
4. Dari keenam jenis cacat, terdapat tiga jenis kecacatan yang paling banyak ditemukan, hal ini dapat diketahui dengan menggunakan diagram pareto, tiga jenis kecacatan tersebut adalah:
- a. Jahitan tidak rapih
 - b. Bartek (penebalan jahitan) tidak rapih
 - c. Obras tidak rapih
- Ketiga jenis cacat ini diteliti lebih lanjut guna menemukan penyebab terjadinya kecacatan tersebut.
5. Penyebab kecacatan produk pada proses produksi celana *jeans* di perusahaan RMJ disebabkan oleh tiga faktor yaitu, faktor manusia, faktor mesin, dan faktor metode.
- a. Jenis kecacatan jahitan tidak rapih disebabkan oleh faktor manusia, karena para pekerja seringkali terburu-buru karena mengejar upah satuan, dan mereka juga

seringkali tidak teliti karena kelelahan. Faktor mesin, karena mesin mengalami masalah seperti tersendat mendadak dikarenakan umur mesin sudah tua. Faktor metode, karena prosedur operasi baku yang belum ada sehingga sebelum produksi dimulai para pekerja tidak memeriksa mesin-mesin yang akan digunakan dan belum mengetahui kualitas seperti apa yang diinginkan oleh perusahaan, dan pemeliharaan mesin yang tidak teratur menyebabkan mesin yang sudah tua menjadi tidak optimal saat produksi sedang berlangsung.

- b. Jenis kecacatan bartek tidak rapih disebabkan oleh karena para pekerja seringkali terburu-buru karena mengejar upah satuan, dan mereka juga seringkali tidak teliti karena kelelahan. Faktor mesin, karena mesin mengalami masalah seperti tersendat mendadak dikarenakan umur mesin sudah tua. Faktor metode, karena prosedur operasi baku yang belum ada sehingga sebelum produksi dimulai para pekerja tidak memeriksa mesin-mesin yang akan digunakan dan belum mengetahui kualitas seperti apa yang diinginkan oleh perusahaan, pemeliharaan mesin yang tidak teratur menyebabkan mesin yang sudah tua menjadi tidak optimal saat produksi sedang berlangsung, dan penyesuaian jarum dengan ketebalan kain karena jika tidak sesuai, maka bartek yang dilakukan tidak optimal atau akan terlepas penebalan jahitannya saat proses pencucian dilakukan.
- c. Jenis kecacatan obras tidak rapih disebabkan oleh karena para pekerja seringkali terburu-buru karena mengejar upah satuan, dan mereka juga seringkali tidak teliti karena kelelahan. Faktor mesin, karena mesin mengalami masalah seperti tersendat mendadak dikarenakan umur mesin sudah tua. Faktor metode, karena prosedur operasi baku yang belum ada sehingga sebelum produksi dimulai para pekerja tidak memeriksa mesin-mesin yang akan digunakan dan belum mengetahui kualitas seperti apa yang diinginkan oleh perusahaan, dan pemeliharaan mesin yang tidak teratur menyebabkan mesin yang sudah tua menjadi tidak optimal saat produksi sedang berlangsung.

5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian dan menarik kesimpulan, penulis mencoba memberikan beberapa saran yang dapat digunakan untuk membantu meminimalisir terjadinya

produk cacat di perusahaan RMJ. Berikut ini merupakan saran-saran yang dapat digunakan:

1. Untuk faktor manusia, saran yang dapat diberikan adalah: sistem pengupahan dipertimbangkan lagi, dapat diubah menjadi upah harian namun tetap ditargetkan jumlah unit yang diproduksi per harinya. Sebaiknya, pemilik juga mengawasi produksi yang dilakukan, dan memerhatikan jam kerja para karyawan yang ditujukan untuk mengingatkan para karyawan untuk beristirahat atau rehat sejenak (3-5 menit) guna menghilangkan rasa lelah atau rasa bosan karena melakukan pekerjaan yang dilakukan berulang kali selama berjam-jam.
2. Untuk faktor mesin, saran yang dapat diberikan adalah: karena umur mesin sudah tua, maka pemilik harus melakukan pemeliharaan mesin secara teratur agar mencegah terjadinya mesin tersendat mendadak. Jika diperlukan atau mempunyai dana lebih, pemilik disarankan mengganti mesin dengan mesin baru yang mempunyai teknologi lebih modern sehingga produksi diharapkan dapat lebih efektif dan efisien.
3. Untuk faktor metode, saran yang dapat diberikan adalah: pemeliharaan mesin harus dilakukan secara rutin atau berkala minimal 3 bulan sekali agar meminimalisir resiko terjadinya kendala mesin karena mesin yang digunakan sudah tua sehingga kondisinya sudah tidak optimal lagi seperti dahulu. Perusahaan perlu menerapkan POB produksi, sehingga para pekerja dapat mengetahui kualitas seperti apa yang diinginkan oleh perusahaan dan juga mengecek mesin-mesin yang akan digunakan sebelum produksi agar menghindari terjadinya kendala pada mesin seperti jarum yang sudah tumpul dipakai untuk produksi, karena jarum tumpul dapat menyebabkan jahitan terlewat hingga menyebabkan kerusakan pada kain *jeans* yang dijahit dan menghindari penggunaan jarum yang tidak sesuai dengan ketebalan kain *jeans*, karena jarum yang tidak sesuai akan menyebabkan jahitan tidak optimal dan dapat terlepas ketika dilakukan proses pencucian.
4. Prosedur Operasi Baku(POB) yang dapat digunakan/diterapkan untuk proses jahit adalah sebagai berikut:

- a. Jam 06.30, semua pekerja sudah harus datang di perusahaan. Pekerja wajib mengecek keadaan mesin-mesin yang digunakan dan memeriksa jarum yang ada di mesin (tumpul atau tidak), dan menyesuaikan jenis jarum dengan ketebalan kain *jeans* yang akan dijahit.
 - b. Jam 07.00, para pekerja menjalankan pekerjaannya masing-masing.
 - c. Jam 11.30, semua pekerja diperbolehkan untuk istirahat.
 - d. Jam 12.30, semua pekerja sudah harus siap di posisi kerjanya masing-masing untuk mulai bekerja kembali.
 - e. Jam 16.00, semua pekerja sudah diperbolehkan untuk pulang, namun jika ada yang masih ingin bekerja (karena mengejar sistem upah satuan), tetap diperbolehkan untuk melanjutkan pekerjaannya.
5. Sebaiknya inspeksi juga dilakukan saat material (kain *jeans*) datang ke perusahaan, dari pengecekan kuantitas material hingga kualitas kain *jeans* tersebut. Hal ini dapat dilakukan guna mencegah terjadinya cacat kain *jeans* yang mengakibatkan terdapat kerusakan saat proses jahit maupun setelah proses cuci dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Bozarth, C. C., & Handfield, R. B. (2013). *Introduction to Operations and Supply Chain Management*. Edinburgh: Pearson Education.
- Chang, M. P. (2003). *Pengendalian Mutu Terpadu untuk Industri Tekstil dan Konveksi*. Jakarta: PT. Pradnya Paramita.
- Fryman, M. A. (2002). *Quality and Process Improvement*. United States of America: Delmar.
- Goetsch, D. L., & Davis, S. B. (2010). *Quality Management for Organizational Excellence: Introduction to Total Quality* (Vol. 6th). New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management Sustainability and Supply Chain Management* (12th ed.). New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Krajewski, L. J., Malhotra, M. K., & Ritzman, L. P. (2016). *Operations Management Processes and Supply Chains*. New Jersey: Pearson Education.
- Russel, R. S., & Taylor, B. W. (2011). *Operation Management* (7th ed.). New Jersey: John Willey and Sons.
- Sekaran, U., & Roger, B. (2010). *Research Methods for Business: A Skill Bulding Approach* (Vol. 5th). United Kingdom: John Wiley and Sons Ltd.
- Stevenson, W. J. (2005). *Operation Management* (8th ed.). New York: McGraw-Hill Company, Inc.