

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil observasi, diskusi, pengumpulan data, dan pengolahan data pada perusahaan, maka dapat ditarik kesimpulan untuk menjawab rumusan masalah yang telah disusun pada Bab 1:

1. Standar produk baik yang ditetapkan oleh CV Merak Mas adalah:
 - a. Jahitan harus rapih
 - b. Ukuran atau posisi jahitan sesuai dengan contoh kemeja.
 - c. Jahitan lurus atau tidak mengkerut.
 - d. Tidak ada noda
 - e. Tidak ada benang sisa
 - f. Posisi lubang kancing sesuai dengan contoh kemeja.

Jika seluruh bagian kemeja pada CV Merak Mas memenuhi enam spesifikasi yang telah ditentukan diatas, maka produk tersebut dapat dikatakan berkualitas baik.

2. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV Merak Mas berupa inspeksi. Inspeksi yang dilakukan oleh CV Merak Mas hanya pada tahap:
 - a. Setelah Proses Jahit (*Sewing*)

Hal yang pertama dilakukan oleh karyawan bagian inspeksi adalah menghitung kuantitas jumlah yang diterima dari setiap penjahit, setiap penjahit memiliki keranjang masing-masing untuk menyimpan kemeja yang telah selesai dijahit, dengan tujuan agar produk yang telah dijahit tersebut tidak tertukar dengan produk milik penjahit lainnya. Pada tahap ini, karyawan bagian inspeksi berfokus memeriksa kerapihan dan ketepatan posisi setiap jahitan mulai dari jahitan kerah, bahu, lengan, pergelangan tangan, kantung, badan depan, dan bagian bawah kemeja.
 - b. Setelah Proses Penyelesaian (*Finishing*)

Pada tahap ini karyawan bagian inspeksi memeriksa seluruh bagian kemeja. Mulai dari posisi lubang dan kancing, kebersihan benang, dan kebersihan kemeja.
3. Setiap produk yang tidak sesuai dengan standar produk baik, dikategorikan sebagai produk cacat. Pada inspeksi tahap pertama ini seringkali ditemukan produk yang cacat yaitu:

- a. Jahitan tidak rapih
- b. Posisi kantung salah
- c. Jahitan mengkerut

Sedangkan pada inspeksi tahap kedua, kecacatan yang ditemukan adalah:

- d. Ada benang sisa
 - e. Ada noda
 - f. Posisi lubang kancing salah
4. Dari keenam jenis cacat yang terjadi, ada jenis cacat yang memiliki persentase tertinggi atau jumlah paling banyak. Jenis cacat yang paling banyak terjadi perlu dianalisis lebih jauh untuk mengetahui faktor-faktor penyebabnya. CV Merak Mas menetapkan batas toleransi kecacatan sebesar 2% untuk setiap bulannya. Setelah dilakukan inspeksi, ternyata ditemukan data bahwa kecacatan yang paling sering terjadi adalah:
- a. Jahitan tidak rapih
 - b. Ada benang sisa
 - c. Posisi kantung salah
5. Masing-masing faktor penyebab jenis kecacatan yang terjadi adalah:
- a. Jahitan tidak rapih

Jahitan tidak rapih disebabkan oleh faktor manusia, mesin, metode dan material. Penyebab dari faktor manusia adalah operator mesin jahit yang belum terlalu mahir karena penjahit baru belajar menjahit atau karena penjahit baru pertama kali menjahit kemeja, sehingga jahitan yang dihasilkan pun tidak rapih. Penyebab dari faktor mesin adalah mesin jahit yang digunakan seringkali terjadi mesin tiba-tiba mati, sehingga jahitan terputus dan akan menimbulkan jahitan yang tidak rapih. Hal ini bisa terjadi karena umur mesin yang sudah tua, sehingga mesin seringkali tiba-tiba mati dan performanya sudah kurang bagus. Penyebab dari faktor material adalah kualitas dari benang yang digunakan mempengaruhi kekuatan benang tersebut. Benang yang mudah putus ketika proses menjahit mengganggu proses produksi dan menyebabkan kecacatan yaitu ketika benang disambung kembali secara terlalu kuat atau kencang, maka akan menyebabkan jahitan tidak rapih saat mulai menjahit. Penyebab dari faktor metode adalah karena tidak adanya POB sehingga penjahit tidak memiliki standar mengenai ukuran jarum yang harus digunakan untuk disesuaikan dengan ketebalan kain.

b. Ada benang sisa

Ada benang sisa disebabkan oleh faktor manusia, material dan lingkungan. Penyebab dari faktor manusia adalah ketidaktelitian dari karyawan bagian penyelesaian dan pengepakan, seringkali ditemukan benang yang masih menempel pada produk di bagian dalam kemeja dan kantung kemeja, hal ini terjadi karena karyawan bekerja terburu-buru untuk menyelesaikan barang sebanyak mungkin untuk mendapatkan upah lebih banyak karena sistem upah yang diberikan adalah upah satuan, yang dihitung berdasarkan jumlah barang yang telah diselesaikan. Penyebab dari faktor material adalah kualitas dari gunting yang digunakan berpengaruh terhadap kebersihan produk dari benang yang menempel. Jika gunting yang digunakan sudah tidak tajam, maka ketika karyawan bagian penyelesaian menggunting benang, ternyata benang tersebut tidak tergunting dan akhirnya tidak disadari oleh karyawan. Penyebab dari faktor lingkungan adalah pencahayaan pada tempat produksi CV Merak Mas termasuk kurang, karena lampu yang terpasang jaraknya cukup tinggi dan tidak tersedianya lampu di meja sehingga pencahayaannya dirasakan kurang oleh para karyawan.

c. Posisi kantung salah

Posisi kantung salah disebabkan oleh faktor manusia, material, metode dan lingkungan. Penyebab dari faktor manusia adalah penjahit yang terburu-buru ingin menyelesaikan pekerjaannya, sehingga penjahit tidak teliti saat melakukan pengukuran jarak antara jahitan lengan dan jahitan kantung saat akan menjahit kantung. Penyebab lainnya yaitu penjahit yang tidak fokus karena telah kelelahan bekerja. Penyebab dari faktor material adalah ketika kain yang digunakan adalah jenis kain yang *stretch* (meregang), penjahit seringkali kesulitan untuk melakukan pengukuran karena kain yang tidak kaku, sehingga ketika kain tertarik sedikit saja bisa menyebabkan ukuran jahitan tersebut salah dan tidak sesuai ketentuan. Penyebab dari faktor metode adalah karena tidak disediakan metode pengukuran yang memudahkan penjahit saat mengukur jarak antara jahitan lengan dan jahitan kantung. Metode pengukuran yang digunakan adalah tali ukur, sehingga terkadang penjahit tidak teliti saat melihat satuan per milimeternya di tali ukur tersebut. Penyebab dari faktor lingkungan adalah pencahayaan pada tempat produksi CV Merak Mas termasuk kurang, karena lampu yang terpasang

jaraknya cukup tinggi dan tidak tersedianya lampu di setiap meja mesin jahit sehingga pencahayaannya dirasakan kurang oleh para karyawan.

5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian dan menarik kesimpulan, penulis mencoba untuk memberikan beberapa saran yang diharapkan dapat membantu pemilik untuk mengurangi jumlah produk cacat yang terjadi. Berikut adalah saran-saran yang dapat diberikan oleh penulis:

1. Hal-hal yang sebaiknya dilakukan oleh CV Merak Mas untuk mengurangi jumlah produk cacat berdasarkan faktor penyebabnya, adalah:
 - a. Faktor manusia
 - Kepala produksi memberi pengarahan kepada karyawan sebelum memulai proses produksi mengenai standar produk baik yang ditetapkan agar pekerjaan diselesaikan sesuai dengan standar tersebut.
 - Melakukan pelatihan kepada penjahit yang belum mahir, dan mengelompokkan penjahit yang belum mahir pada satu sisi ruangan agar bisa lebih terawasi oleh kepala produksi sehingga dapat terhindar dari jenis kecacatan jahitan tidak rapih.
 - Kepala produksi memperhatikan jam kerja dan mengingatkan kapan karyawan bisa beristirahat agar mata tidak lelah.
 - Memberikan bonus atau kompensasi berupa makan bersama atau jalan-jalan, jika rata-rata produk cacat dalam satu tahun menurun mendekati 2%.
 - b. Faktor mesin
 - Operator mesin harus selalu melakukan pengecekan pada mesin masing-masing dan melaporkan kepada kepala produksi jika mesin tidak berfungsi dengan baik, agar kepala produksi segera menghubungi teknisi dan mesin segera diperbaiki.
 - Kepala produksi disarankan untuk membuat jadwal rutin pemeliharaan mesin setiap satu bulan satu kali.
 - c. Faktor material
 - Memilih benang yang memiliki kualitas bagus.

- Memberikan gunting untuk membuang benang yang baru pada karyawan lebih cepat, misalnya menjadi 3 minggu sekali atau 2 minggu sekali.

d. Faktor metode

- Membuat dan menempel POB di tempat produksi agar para karyawan dapat mengetahui standar-standar saat akan melakukan proses produksi.
- Mengganti metode pengukuran untuk menjahit bagian kantung kemeja dari tali ukur menjadi karton yang sudah disesuaikan ukurannya, sehingga penjahit tidak kesulitan melihat angka pada tali ukur.

e. Faktor lingkungan

- Menambah lampu di langit-langit ruangan kerja, agar penerangannya menjadi lebih baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, A. (2002). *Manajemen Pengendalian Produksi*. Yogyakarta: BPFE.
- Besterfield, D. H. (2009). *Quality Control* (3rd ed.). New Jersey: Prentice Hall, Inc.
- Bozarth, C. C., & Handfield, R. B. (2013). *Introduction to Operation and Supply Chain Management* (3rd ed.). Edinburgh: Pearson Education Ltd.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management* (12th ed.). New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Russel, R. S., & Taylor, B. W. (2011). *Operation Management* (7th ed.). New Jersey: John Willey and Sons.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2013). *Research Methods For Business: A Skill Building Approach* (6th ed.). Chichester: John Willey & Sons Ltd.
- Stevenson, W. J. (2005). *Operation Management* (8th ed.). New York: McGraw-Hill Company, Inc.
- Stevenson, W. J., & Chuong, S. C. (2010). *Operation Management an Asian Perspective*. New York: Irwin/McGraw-Hill.
- Suyadi, P. (2002). *Manajemen Mutu Terpadu*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Vincent, G. (2001). *Total Quality Management*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.