

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian terhadap Perusahaan Rumah Rajut, maka dapat ditarik kesimpulan untuk menjawab rumusan masalah penelitian, yaitu:

1. Manajemen Kualitas produk pada Perusahaan Rumah Rajut dibagi menjadi 3, yaitu:

a. Perencanaan Kualitas

Perencanaan Kualitas yang dilakukan perusahaan yaitu dengan menetapkan standar produk. Standar produk adalah spesifikasi produk baik yang ditetapkan perusahaan (lihat sub bab 3.2.5 pada halaman 31).

b. Pengendalian Kualitas

Pengendalian Kualitas yang dilakukan perusahaan yaitu hanya dengan cara melakukan inspeksi terhadap produk yang dihasilkan lalu membandingkannya dengan standar produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Inspeksi yang dilakukan Perusahaan Rumah Rajut berupa inspeksi setelah proses penyelesaian. Inspeksi dilakukan sebelum pakaian dilipat dan dimasukkan kedalam kemasan plastik. Proses inspeksi dilakukan oleh manusia (secara manual), yaitu semua pakaian hasil rajut diperiksa, apakah telah sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan.

c. Peningkatan Kualitas

Pada saat ini Perusahaan Rumah Rajut belum melakukan upaya-upaya dalam peningkatan kualitas pada perusahaannya.

2. Berdasarkan hasil wawancara kepada kepala produksi Perusahaan Rumah Rajut, terdapat empat jenis produk cacat yang terjadi, yaitu:

a. Cacat noda minyak atau kotor

Cacat noda minyak atau kotor, yaitu pakaian hasil rajut yang terjadi kecacatan berupa noda minyak atau kotor yang disebabkan karena oli pada mesin, debu, dan juga tangan dari karyawan yang kotor. Jenis kecacatan noda minyak atau kotor pada produk dapat diperbaiki dengan cara dilakukannya pencucian ulang.

- b. Cacat sulam

Cacat sulam, yaitu pakaian hasil rajut yang terjadi kecacatan berupa adanya benang yang timbul (keluar) pada jahitan rajut, yang menyebabkan pakaian hasil rajut terbuka dan menjadi tidak rapi. Jenis kecacatan sulam dapat diperbaiki dengan cara disulam ulang agar pakaian hasil rajut menjadi sesuai dengan kriteria dari standar produk yang ditetapkan.
 - c. Cacat berlubang

Cacat berlubang, yaitu pakaian hasil rajut yang terjadi kecacatan berupa adanya lubang pada pakaian hasil rajut. Cacat berlubang termasuk kedalam kategori cacat yang tidak dapat diperbaiki.
 - d. Cacat rajut

Cacat rajut, yaitu pakaian hasil rajut yang terjadi kecacatan berupa adanya benang yang tidak terajut antara satu dengan yang lainnya dan mengakibatkan benang menjadi putus, sehingga menyebabkan hasil rajut menjadi tidak maksimal dimana terdapat sebuah garis horizontal pada kain rajut. Cacat ini termasuk kedalam kategori cacat yang tidak dapat diperbaiki.
3. Dari keempat jenis cacat yang terjadi, digunakan alat bantu diagram pareto untuk mencari jenis cacat yang paling sering terjadi pada hasil rajut yang harus diprioritaskan. Dari hasil diagram pareto, diketahui bahwa jenis cacat noda minyak atau kotor dan cacat sulam adalah jenis cacat yang paling sering terjadi. Untuk persentase cacat yang terjadi, cacat noda minyak atau kotor memiliki persentase sebesar 42,93%, cacat sulam sebesar 33,76%, cacat berlubang sebesar 13,53% , dan cacat rajut sebesar 9,78%.
4. Faktor penyebab jenis kecacatan pada hasil rajut, yaitu:
- a. Cacat noda minyak atau kotor

Cacat noda minyak atau kotor disebabkan oleh faktor tenaga kerja, mesin dan lingkungan. Penyebab dari faktor tenaga kerja adalah karyawan seringkali lupa untuk membersihkan mesin yang telah digunakan, sehingga mengakibatkan pakaian menjadi kotor. Karyawan juga terkadang terburu-buru karena mengejar target agar dapat menyelesaikan pakaian sebanyak mungkin sebab upah yang diberikan adalah upah satuan. Penyebab dari

faktor mesin adalah karyawan yang mengisi oli ke mesin tidak memerhatikan bahwa oli yang masuk telah melewati batas yang seharusnya, sehingga menyebabkan oli keluar dari jarum mesin karena takaran oli yang diisi oleh karyawan terlalu penuh. Penyebab dari faktor lingkungan adalah karyawan yang bekerja jarang membersihkan lingkungan tempat produksi, sehingga membuat pakaian menjadi kotor akibat debu yang menempel pada pakaian.

b. Cacat sulam

Cacat sulam disebabkan oleh faktor tenaga kerja dan mesin. Penyebab dari faktor tenaga kerja adalah karyawan mengerjakan proses menyulam dengan tidak teliti dikarenakan terburu-buru ingin sebanyak mungkin menyelesaikan hasil sulamnya karena upah yang diberikan kepada karyawan bagian produksi adalah dalam bentuk upah satuan. Penyebab dari faktor mesin adalah gunting yang akan digunakan karyawan tumpul sehingga karyawan tidak dapat bekerja secara maksimal dan kualitas jarum yang digunakan juga rendah yang menyebabkan jarum menjadi cepat tumpul.

c. Cacat berlubang

Cacat berlubang disebabkan oleh faktor tenaga kerja dan mesin. Penyebab dari faktor tenaga kerja adalah karyawan yang bekerja tidak fokus sehingga kinerja karyawan menjadi tidak maksimal karena lelah dan mengantuk sehingga menimbulkan kesalahan dalam proses produksi dikarenakan karyawan tidak teliti. Penyebab dari faktor mesin adalah gunting yang digunakan untuk proses produksi tumpul sehingga pada saat akan menggunting benang sisa akan menjadi lebih sulit dan harus berkali-kali, terkadang menyebabkan pakaian menjadi berlubang karena gunting dapat meleset saat digunakan.

d. Cacat rajut

Cacat rajut disebabkan oleh faktor tenaga kerja dan metode kerja. Penyebab dari faktor tenaga kerja adalah karyawan yang tidak teliti dalam memerhatikan dan mengukur terlebih dahulu muatan benang yang seharusnya diolah pada mesin rajut sehingga menyebabkan mesin rajut mati

mendadak dan hasil rajut menjadi tidak maksimal dimana terdapat sebuah garis horizontal pada kain rajut. Penyebab dari faktor metode kerja adalah tidak adanya aturan yang diberlakukan dalam perawatan mesin yang menyebabkan mesin tidak berjalan dengan maksimal.

5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian dan menarik kesimpulan, maka penulis akan mencoba untuk memberikan beberapa saran yang diharapkan dapat membantu Perusahaan Rumah Rajut agar dapat mengurangi jumlah produk cacat yang terjadi. Berikut saran-saran yang diberikan, yaitu:

1. Manajemen Kualitas yang dapat digunakan perusahaan, yaitu:
 - a. Sebaiknya perencanaan kualitas yang digunakan perusahaan tidak hanya standar produk kualitas, tetapi perusahaan dapat menggunakan standar proses kualitas, yaitu perusahaan dapat menetapkan Prosedur Operasi Standar (POS). POS yang ditetapkan perusahaan dapat membantu dalam proses produksi, dimana terdapat suatu prosedur tentang bagaimana cara melakukan proses produksi tersebut dengan benar dan sesuai dengan aturan yang ada.
 - b. Sebaiknya pengendalian kualitas yang digunakan perusahaan tidak hanya inspeksi setelah proses penyelesaian, tetapi perusahaan juga melakukan inspeksi sebelum proses produksi dilakukan. Inspeksi sebelum proses produksi dilakukan dengan melakukan pemeriksaan terhadap mesin dan tempat produksi, apakah mesin dan tempat produksi sudah bersih atau belum. Jika mesin dan tempat produksi belum bersih, maka sebaiknya dibersihkan terlebih dahulu sebelum melakukan proses produksi.
 - c. Sebaiknya Perusahaan Rumah Rajut melakukan upaya untuk meningkatkan kualitas pada proses produksi agar produk yang dihasilkan lebih baik. Sebaiknya Perusahaan Rumah Rajut menggunakan *PDCA Cycle*. *PDCA Cycle* dapat membantu perusahaan untuk mengidentifikasi masalah yang ada dan membuat rencana dalam menghadapi masalah yang ada, mengembangkan dan menguji solusi dari rencana tersebut, mengukur

seberapa efektif solusi dari rencana tersebut, dan mengimplementasikan proses dari rencana yang telah dibuat.

2. Untuk mengurangi jenis kecacatan yang terjadi di Perusahaan Rumah Rajut, sebaiknya perusahaan memastikan bahwa tenaga kerja berada dalam kondisi yang baik dan dalam pengawasan dari kepala produksi, mesin berada dalam kondisi yang baik dan mampu bekerja dengan maksimal, pekerja melaksanakan pekerjaan sesuai dengan metode kerja atau POS yang telah ditetapkan.
3. Sebaiknya Perusahaan Rumah Rajut menggunakan Diagram Pareto untuk mengetahui jenis kecacatan apa yang paling banyak terjadi pada pakaian hasil rajut. Hasil penelitian ini mendapatkan bahwa urutan jenis yang paling banyak terjadi, yaitu cacat noda minyak atau kotor, cacat sulam, cacat berlubang, dan cacat rajut.
4. Sebaiknya Perusahaan Rumah Rajut menggunakan Diagram Tulang Ikan untuk mencari tahu faktor-faktor penyebab kecacatan pada pakaian hasil rajut. Setelah mengetahui faktor apa saja yang menjadi penyebab kecacatan pada pakaian hasil rajut, perusahaan dapat menganalisis faktor penyebab utama dan membuat rencana tindakan perbaikan untuk mengurangi terjadinya jumlah kecacatan. Hal-hal yang sebaiknya dilakukan perusahaan untuk menurunkan tingkat kecacatan (jenis cacat noda minyak atau kotor, cacat sulam, cacat berlubang, dan cacat rajut) pada pakaian hasil rajut berdasarkan faktor penyebabnya, yaitu:
 - a. Faktor tenaga kerja
 - Sebaiknya Kepala Produksi mengingatkan agar seluruh karyawan bagian produksi lebih teliti dalam melakukan proses produksi yang sedang dikerjakan.
 - Sebaiknya Kepala Produksi mengingatkan agar seluruh karyawan bagian produksi bekerja sesuai dengan POS yang telah ditetapkan.
 - Sebaiknya Kepala Produksi memberikan pengarahan kepada seluruh karyawan bagian produksi agar pakaian hasil rajut sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.
 - Karyawan diberikan teguran atau peringatan secara tegas agar tidak terburu-buru dalam melakukan proses produksi yang sedang dikerjakan.

- Karyawan yang menghasilkan produk cacat yang dapat diperbaiki, diberi sanksi untuk memperbaiki produk cacat tersebut.

b. Faktor mesin

- Melakukan perawatan dan pemeriksaan keadaan mesin secara berkala.
- Karyawan lebih memerhatikan oli yang akan diisi pada mesin agar tidak melewati batas yang seharusnya.
- Melakukan pengasahan gunting terhadap gunting yang sudah tumpul dan penggantian gunting apabila gunting telah diasah beberapa kali sehingga menjadi tipis, agar proses pengguntingan benang dapat dilakukan dengan lebih mudah.
- Melakukan penggantian jarum dengan jarum yang kualitasnya lebih baik, agar dapat menghasilkan pakaian hasil rajut yang lebih baik.

c. Faktor lingkungan

- Memberikan tugas kepada karyawan untuk membersihkan mesin dan tempat proses produksi (sebelum dan sesudah bekerja).

d. Faktor metode kerja

- Menetapkan peraturan agar melakukan perawatan mesin secara rutin agar kinerja mesin selalu baik.
- Menetapkan peraturan agar karyawan memperbaiki produk gagal yang dapat diperbaiki, yang disebabkan oleh kesalahan karyawan tersebut.
- Menetapkan Prosedur Operasi Standar (POS) yang jelas dalam melakukan proses produksi, melakukan sosialisasi POS, dan mengawasi agar POS tersebut dilaksanakan.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi (Edisi Revisi)*. Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Besterfield, D. (2009). *Quality Control*. New Jersey: Pearson.
- Goetsch, L. D., & Davis, B. S. (2014). *Quality Management for Organizational Excellence: Introduction to Total Quality*. London: Pearson Education Limited.
- Gryna, F. M., DeFeo, J. A., & Chua, R. C. (2007). *Juran's Quality Planning and Analysis for Enterprise Quality* (5th ed.). New York: McGraw-Hill.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management (12 ed)*. London: Pearson Education.
- Merajut*. (2017). Dipetik September 22, 2018, dari Wikipedia: <https://id.wikipedia.org/wiki/Merajut>
- Metode*. (2012). Dipetik Oktober 2, 2018, dari Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI): <https://kbbi.web.id/metode>
- Mitra, A. (2016). *Fundamentals of Quality Control and Improvement*. New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Russel, R. S., & Taylor, B. W. (2011). *Operation Management (7th ed.)*. New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- 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.
- Stevenson, W., & Chuong, S. C. (2010). *Operations Management: An Asian Perspective*. New York: McGraw Hill Education.