

BAB V

PENUTUP

V.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari hasil pengolahan data dan analisis adalah sebagai berikut :

- 1) Berdasarkan hasil pengamatan bahwa terdapat 4 jenis penyebab kecacatan, yakni salah pemotongan, jahitan kurang rapih, salah dalam penjahitan dan salah pemolaan. Namun yang paling dominan dalam terjadinya kecacatan dalam ketiga produk yang diamati adalah jahitan kurang rapih. Hal ini terjadi pada stasiun kerja penjahitan.
- 2) Dapat menganalisis pengendalian kualitas dengan menggunakan metode SPC, yaitu membuat diagram pareto dan dari ketiga produk jenis kecacatan yang paling besar adalah jahitan kurang rapih. Kemudian menghitung peta kendali C dan hasilnya dari ketiga produk data kecacatannya berada dalam batas kendali. Untuk menganalisis kecacatan produk menggunakan diagram tulang ikan (*fishbone*). Setelah itu dibuat usulan perbaikannya dengan menggunakan 5W + 1H.
- 3) Tindakan yang tepat untuk mengurangi kecacatan produk adalah dengan memperbaiki mesin atau perawatan terhadap mesin secara berkala. Karena pada kecacatan dominan yang terjadi diakibatkan oleh mesin. Oleh karena itu tindakan perbaikan yang tepat terhadap mesin sangat diperlukan. Kemudian pada operator harus lebih teliti lagi terhadap produk yang dikerjakan. kemudi alat-alat yang digunakan juga harus diganti dengan yang lebih baik dari yang sebelumnya. Seperti alat ukur diganti dengan penggaris agar lebih terukur dan juga gunting diganti yang lebih tajam jika sudah tidak tajam lagi. Agar tidak terjadi kesalahan lagi.

V.2 Saran

Dari hasil pengolahan data, analisa, dan kesimpulan penulis memberikan saran sebagaiberikut :

- 1) Bagi Perusahaan :
 - a) ada baiknya segera dilakukan perawatan terhadap mesin jahit yang digunakan secara berkala, agar kecacatan produk yang dominan dapat terhindarkan.
 - b) stasiun kerja pemotongan, yakni meja sebaiknya disesuaikan dengan operator.
 - c) Lebih teliti dalam melakukan quality control terhadap produk yang di produksi. Selain itu dalam menlaukan pengendalian kualitas juga harus lebih dikembangkan lagi.
 - d) Dalam pengumpulan data sebaiknya disimpan di Microsft Excel agar lebih mudah pengecekannya.
- 2) Bagi Peneliti Selanjutnya :
 - a) Agar penelitian berikutnya, pada bagian pengolahan data menggunakan perangkat lunak (*software*) Minitab agar dapat dengan mudah memperoleh hasil yang akurat dari perhitungan lainnya serta grafik pengukurannya.
 - b) Penelitian selanjutnya harus diperhatikan lagi dalam pengolahan datanya, peta kendali apa yang digunakan dan harus seusai dengan data yang diperoleh. Selain itu juga untuk menentukan jenis kecacatan yang paling besar, lebih mudah utnuk menggunakan Diagram Pareto.