

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan pembahasan yang penulis lakukan, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Konveksi Kerten Mulya telah melakukan pengendalian kualitas dengan baik. Hal ini dapat dilihat pada analisis P-chart (lihat gambar 4.1 hal 56), dimana nilai proporsi kerusakan yang terjadi tidak melewati batas kendali baik batas pengendalian bawah (UCL) ataupun batas pengendalian atas (LCL). Dengan analisis P-chart tersebut dapat diketahui bahwa tingkat kerusakan yang terjadi dalam proses produksi pembuatan celana santai masih dalam batas pengendalian.
2. Dengan melakukan analisis diagram pareto (lihat gambar 4.2 hal 59), ditentukan bahwa tingkat kerusakan yang paling terjadi selama penulis melakukan penelitian atau pada bulan Juni 2006 adalah jahitan yang tidak sempurna. Jahitan yang tidak sempurna memiliki frekuensi tertinggi yaitu 60 potong atau 59 % dari total kerusakan yang terjadi dalam proses. Sedangkan jenis kerusakan yang lain frekuensinya masih berada di bawah jahitan yang tidak sempurna. Analisis diagram pareto ini akan memudahkan perusahaan untuk memfokuskan pada permasalahan yang paling sering terjadi untuk segera dilakukan perbaikan.

3. Berdasarkan analisis diagram sebab akibat (gambar 4.3 hal 62) dan berdasarkan pengamatan selama proses produksi pembuatan celana santai, dapat diketahui penyebab utama jahitan yang tidak sempurna adalah faktor manusia (karyawan) dan faktor peralatan (mesin). Banyaknya pekerjaan dan waktu penyelesaian yang sempit menyebabkan tenaga penjahit kurang teliti dan kurang konsentrasi dalam bekerja, selama bulan Juni 2006 harus menyelesaikan pesanan celana santai. Pada saat Penulis melakukan pengamatan, banyak tenaga penjahit yang baru seperti siswa SMK yang sedang magang, sehingga kurang pengalaman. Faktor peralatan (mesin) sangat berpengaruh pada hasil jahitan, karena banyaknya pesanan celana santai yang harus diselesaikan selama bulan Juni 2006, maka perawatan mesin kurang maksimal dan hal ini berdampak pada kinerja mesin. Sedangkan faktor material/bahan berpengaruh relatif kecil. Karena pada saat penulis melakukan pengamatan, perusahaan sudah menggunakan bahan kain dan benang yang berkualitas.

5.2. Saran

Berikut ini saran dari penulis yang diharapkan akan berguna untuk pengembangan perusahaan di masa yang akan datang :

1. Perusahaan dapat menggunakan hasil analisis p-chart atau analisis statistik (lihat gambar 4.1 hal 56) untuk pengendalian kualitas pada bulan-bulan berikutnya karena hasil analisis menunjukkan kondisi normal dari proses produksi pembuatan celana santai.

2. Perusahaan dapat menggunakan analisis diagram pareto untuk mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dalam proses produksi pembuatan celana santai, agar perusahaan dapat memfokuskan perhatian dan memprioritaskan penyelesaian pada permasalahan yang paling penting untuk segera dilakukan perbaikan. Dengan demikian tingkat kerusakan secara efektif dan efisien dapat dikurangi.
3. Perusahaan sebaiknya melakukan pengawasan terhadap kinerja karyawan dan melakukan perawatan yang rutin pada mesin-mesin karena hal itu menjadi prioritas utama dari perusahaan agar peningkatan kualitas produk dapat tercapai dan menekan terjadinya produk rusak di kemudian hari.

Implikasi Manajerial :

1. Pihak perusahaan harus tetap melakukan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode p-chart secara terus menerus khususnya pada proses produksi produk jadi, agar kualitas hasil jahitan sesuai standar dan dapat memenuhi keinginan pemesan.
2. Dari hasil analisis diagram sebab akibat diketahui ada 2 faktor utama yang menjadi penyebab jahitan tidak sempurna, yaitu manusia dan mesin. Perusahaan sebaiknya memperhatikan kedua faktor tersebut dengan cara :
 - a. Perusahaan harus lebih memperhatikan kinerja karyawan agar karyawan lebih bekerja dengan maksimal. Selain itu, perusahaan dapat

memberikan pelatihan yang intensif bagi karyawan baru. Bagi siswa SMK yang sedang magang sebaiknya didampingi dan diberi bimbingan oleh karyawan yang lebih senior. Dengan cara tersebut, maka tingkat kerusakan dapat ditekan seminimal mungkin dan perbaikan proses dapat dilakukan secara berkala.

b. Melakukan perawatan mesin jahit dan mengganti spare part mesin yang rusak secara rutin agar kerusakan mesin tidak terjadi pada saat proses berjalan. Minimal seminggu sekali, mesin-mesin diservis.

3. Selain faktor manusia (karyawan) dan mesin, faktor material dapat menjadi penyebab jahitan tidak sempurna. Dengan demikian sebaiknya pihak perusahaan melakukan tindakan pencegahan dengan cara pihak perusahaan lebih memperhatikan kualitas pemilihan bahan baku seperti kain dan bahan penolong yang lainnya. Agar di masa yang akan datang, perusahaan dapat menghasilkan produk yang lebih berkualitas.

Kelemahan Penelitian :

Penulis dalam melakukan penelitian hanya melakukan catatan observasi berdasarkan jenis kerusakan yang terjadi, yaitu hasil jahitan yang tidak sempurna, kain terlipat dan sobek, dan kain kotor (untuk analisis diagram pareto).

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus, *Manajemen Produksi: Pengendalian Produksi*. Buku Kedua, Edisi Keempat, BPFE UGM, Yogyakarta, 1990.
- Assauri, Sofjan, *Manajemen Produksi dan Operasi*, LPFE UI, Jakarta, 1993.
- Assauri, Sofjan, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Edisi Revisi, LPFE UI, Jakarta, 1999
- Banks, Jerry, *Principles of Quality Control*, John Wiley and Sons Inc, Singapore, 1989.
- Besterfield, Dale, *Quality Control Fifth Edition*, Prentice-Hall, Englewood Cliffs, New Jersey, 1998.
- Besterfield, Dale, *Quality Control Sixth Edition*, Prentice Hall, Englewood Cliffs, New Jersey, 2001.
- Feigenbaum, A.V., *Total Quality Control*, Third Edition. New York : McGraw-Hill, 1989.
- Gasperz, Vincent, *Statistical Process Control : Penerapan Teknik-Teknik Statistical Dalam Manajemen Bisnis Total*, Edisi Pertama, Yayasan Indonesia Emas, Institut VINCENT dan PT. Gramedia Pustaka Utama, Yogyakarta, 1998
- Gasperz, Vincent, *Metode Analisis Untuk Peningkatan Kualitas*, PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta, 2001.
- Heizer, Jay and Barry Render, *Operation Management*, International Edition, Pearson Education, Inc., New Jersey, 2001.
- Logotethis, *Managing for Total Quality : From Deming to Taguchi and SPC*, Prentice Hall International, 1992
- T. Hani Handoko, *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. BPFE UGM, Yogyakarta, 1995.
- Wahyu, Dorothea A. S.E., M.T., *Manajemen Kualitas : Pendekatan Sisi Kualitatif*, Ghalia Indonesia, Jakarta, 2003.



LAMPIRAN

**CATATAN OBSERVASI
SELAMA BULAN JUNI 2006**

Tanggal	Produksi	Jenis Kerusakan (potong)			Jumlah
		hsl jhtn tdk smprn	kain kotor	kain terlipat & sobek	
1	85	3	0	2	5
2	75	1	2	0	3
3	80	1	0	1	2
5	95	2	1	3	6
6	80	1	1	0	2
7	105	5	3	4	12
8	85	1	2	1	4
9	90	3	1	1	5
10	85	1	1	1	3
12	110	6	1	2	9
13	95	4	2	2	8
14	100	3	0	3	6
15	70	2	0	0	2
16	95	2	0	3	5
17	80	0	1	2	3
18	85	2	0	0	2
19	120	9	1	0	10
20	85	7	0	0	7
21	75	2	0	0	2
22	105	5	0	0	5
Total		60	16	25	101

Sumber : Konveksi Kerten Mulya, tahun 2006

KONVEKSI KERTEN MULYA

Jalan Karang Duren Sawit, Kartasura

Kartasura, 22 Juni 2006

Surat Keterangan

Yang bertanda tangan di bawah ini kami pimpinan perusahaan dari Konveksi Kerten Mulya, menerangkan dengan sesungguhnya bahwa :

Nama : Maria Yuanita Adjani
NPM : 00 03 12445
Prodi : Ekonomi Manajemen
Program : S1 Universitas Atma Jaya Yogyakarta

telah mengadakan penelitian pada konveksi Kerten Mulya selama bulan Juni 2006 untuk keperluan penyusunan skripsi dengan judul : **“PENGENDALIAN KUALITAS DALAM PROSES PRODUKSI PADA PERUSAHAAN KONVEKSI KERTEN MULYA DI KARTASURA”**

Demikian surat ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Konveksi Kerten Mulya

Pimpinan

SOLO - JUNI 2006
(Ibu Tien)