

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Dari hasil penelitian dan hasil analisis yang diuraikan sebelumnya, maka berikut ini akan dikemukakan kesimpulan dan saran yang sesuai dengan kenyataan yang ada sebagai berikut:

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan analisis yang telah dilakukan, maka penulis mengambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dengan menggunakan analisis *P-Chart* dan \bar{X} -*Chart*, maka dari penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan bahwa produksi kaos selama penelitian jumlah produk yang cacat dibandingkan dengan standar perusahaan kurang dari 5%, maka produksi kaos ukuran M dan ukuran L dalam keadaan terkendali. Maka dapat dinyatakan proses produksi berjalan baik, sehingga mampu menjelaskan bahwa kemampuan proses produksi mampu memenuhi spesifikasi batas toleransi yang diinginkan perusahaan.
2. Dengan menggunakan analisis *P-Chart*, maka dari penelitian yang telah dilakukan menunjukkan bahwa kemungkinan kerusakan masih dalam wajar karena kurang dari 5% batas yang ditetapkan oleh perusahaan dapat diketahui bahwa jenis kerusakan yang terjadi adalah warna sablon yang kabur dan terjadinya kesalahan dalam pemasangan label.
3. Dengan menggunakan diagram Ishikawa (diagram sebab akibat), diketahui dua faktor yang menyebabkan cacat produk yang terjadi Konveksi NorthWest. Penyebab pertama terjadinya produk cacat dikarenakan oleh sumber daya

manusia yang kurang konsentrasi serta konsisten disebabkan karena ketrampilan kurang, dan semangat serta motivasi tidak stabil.

5.2 Saran

Berikut ini adalah saran yang diberikan penulis kepada perusahaan agar dapat menjadi suatu masukan atau input yang diharapkan dapat berguna bagi perkembangan perusahaan pada masa-masa yang akan datang. Mengingat pengawasan kualitas telah dilakukan dengan baik tetapi tetap mengalami kelonggaran pada pelaksanaannya, maka yang perlu mendapatkan perhatian dari perusahaan adalah upaya untuk memperbaiki pengawasan produk untuk tahun berikutnya. Upaya yang dapat ditempu perusahaan antara lain meliputi:

1. Pemberian motivasi, misalnya dengan memberikan bonus dan sebagainya agar karyawan memiliki motivasi yang tinggi dalam bekerja. Dengan motivasi ini karyawan akan memiliki semangat kerja yang baik, sehingga terhindar dari pekerjaan yang salah dan tidak menyebabkan kecacatan produk.
2. Meningkatkan kemampuan serta ketrampilan karyawan dengan mengadakan pelatihan-pelatihan dan perawatan berkala terhadap mesin produksi.
3. Upaya memperbaiki pengawasan kualitas hendaknya dibarengi dengan perlindungan terhadap kesehatan dan keselamatan kerja, seperti penggunaan masker.