

BAB V

KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian diatas mengenai pengendalian kualitas songkok varian AC hitam polos yang diproduksi oleh AWING & SON, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Hasil *check sheet* dan *pareto diagram*, menunjukkan jumlah kecacatan pada songkok varian AC hitam polos sebanyak 119 unit dengan 3 jenis kecacatan yaitu cacat pada jahitan/mal, pemasangan/jahitan label dan tekstur kain. ketiga kecacatan tersebut cacat pada jahitan adalah yang paling dominan sebanyak 54 unit, kemudian cacat pada tekstur kain sebanyak 42 unit, dan cacat pada pemasangan/jahitan label sebanyak 23 unit.
2. Hasil dari *P-Chart* menunjukkan cacat yang dihasilkan pada songkok varian AC hitam polos tidak ada yang diluar batas kendali garis UCL dan LCL yang artinya cacat tersebut masih dalam batas pengendalian atau dalam batas yang wajar.
3. Penyebab kecacatan terbanyak disebabkan oleh faktor manusia yaitu faktor pengalaman dalam membuat songkok terutama pengalaman dalam proses menjahit. Faktor kelelahan/tenaga fisik dari pekerja terutama untuk pekerja yang lanjut usia dan juga disebabkan kerja lembur dan faktor pengelihan (mata pekerja) yang mulai menurun dan terganggu oleh cahaya lampu. Selain itu kurangnya ketelitian dan fokus mengakibatkan kesalahan dalam proses pemotongn maupun proses perakitan songkok. Selanjutnya faktor *material*

berupa kain bludru yang rusak karena proses penyimpanan yang kurang tepat dan terutama saat musim hujan berlangsung, bahan baku sering terkena bocoran air hujan dan genangan. Cara penyimpanan bahan baku saat di gudang yang kurang tepat, selain itu pekerja produksi saat menyimpan bahan kain dan songkok diruang produksi juga tidak ditata dengan rapi hanya ditumpuk dan diletakkan di tempat seadanya. Faktor lingkungan berupa kondisi ruangan yang kurang luas sehingga tidak ada tempat untuk menyimpan songkok serta air hujan yang bocor ke gudang penyimpanan bahan baku, selain itu lokasi gudang juga dekat dengan jalan raya yang mana sering banjir saat musim hujan, sehingga membuat gudang penyimpanan terkena air.

5.2 Saran

Setelah peneliti melakukan penelitian pada produk songkok varian AC hitam polos yang diproduksi oleh AWING & SON selama 4 bulan, peneliti dapat memberikan saran sebagai berikut :

1. Agar AWING & SON bisa tetap menghasilkan produk songkok varian AC hitam polos maupun produk songkok lain yang berkualitas dan bisa mengurangi jumlah cacat yang dihasilkan, maka peneliti memberikan beberapa saran, yakni :
 - a. Hasil catatan atau rekapan jumlah cacat tiap kali produksi selama seminggu harus dijadikan dalam bentuk arsip yang dapat disimpan dan dijadikan sebagai bahan evaluasi untuk pengendalian kualitas songkok,

tidak hanya untuk songkok varian AC hitam polos saja, tetapi juga untuk varian songkok lainnya.

- b. Untuk kedepannya AWING & SON bisa menetapkan batas toleransi atau patokan berupa presentase/batas maksimal (berapa unit) untuk jumlah songkok yang cacat yang bisa diterima, karena sebelumnya tidak ada ketetapan untuk batas toleransi dan hanya standar atau spesifikasi dan proses pembuatan songkok saja yang dijadikan sebagai patokan.
2. Untuk mengatasi beberapa akar permasalahan/penyebab kecacatan yang sudah dianalisis menggunakan *fishbone diagram*, maka peneliti memberikan beberapa saran, yaitu :
 - a. Manusia (*Man*) :
 - 1) Memberikan peraturan atau bisa dalam bentuk himbauan kepada pekerja lanjut usia atau pekerja yang kondisi badannya kurang sehat untuk tidak melakukan lembur, agar kondisi fisik pekerja tetap terjaga sehingga saat memproduksi songkok bisa tetap fokus dan maksimal.
 - 2) Memberikan pelatihan khusus kepada pekerja baru yaitu berupa pelatihan menjahit dan pembuatan songkok.
 - 3) Pekerja yang kesehatan matanya kurang baik, disarankan untuk memakai kacamata.
 - 4) Memberikan himbauan kepada seluruh pekerja dibagian produksi untuk memasang penghalang berupa kotak atau sejenisnya, untuk dipasang dibagian samping lampu yang ada didepan meja penjahit.

- 5) Memberikan motivasi kerja kepada seluruh pekerja, terutama dibagian produksi.
- b. Bahan Baku (*Material*) :
- 1) Membuat prosedur atau SOP pengecekan kualitas bahan baku (bahan baku kain bludru, kain saten, kain keras atau bos-bosan).
 - 2) Membuat prosedur penyimpanan bahan baku yang benar, baik untuk penyimpanan bahan baku di gudang maupun di ruang produksi.
- c. Metode (*Methods*) :
- 1) Membuat prosedur untuk pemotongan bahan baku yang benar dan tepat
 - 2) Memberikan himbauan untuk pekerja dibagian pemotongan untuk istirahat sejenak saat dirasa lelah atau kurang fokus.
 - 3) Memberikan prosedur penyimpanan bahan baku dan songkok yang masih setengah jadi maupun yang sudah jadi.
- d. Lingkungan (*Milieu*) :
- 1) Membuat dan melakukan prosedur pengecekan kondisi gudang penyimpanan bahan baku secara berkala.
 - 2) Disarankan untuk membuat tempat peletakan khusus untuk songkok setengah jadi maupun yang sudah jadi serta memberikan arahan mengenai cara penyimpanan songkok yang benar dan aman.
 - 3) Memberikan arahan berupa himbauan kepada pekerja bagian produksi untuk memasang penghalang pada bagian samping lampu yang ada di depan meja penjahit.