

BAB V

KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dibahas pada bab sebelumnya Pada Industri Songkok Di Desa Kemuteran mengenai pengendalian mutu, peneliti dapat menyimpulkan mengenai penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan dari hasil wawancara jenis kecacatan produk pada Industri Songkok Di Desa Kemuteran ini adalah sebanyak 5 jenis diantaranya Kecacatan Kain Bludru, Kecacatan Bordiran, Jahitan Sambungan Tidak Rapi, Hasil Potongan Salah, Pengesuman Cacat.
2. Kecacatan terbanyak berdasarkan hasil analisis menggunakan diagram pareto adalah kecacatan pengesuman. Kecacatan pengesuman berada pada angka 46.42% lebih tinggi dari pada kecacatan yang lainnya.
3. Analisis menggunakan *fishbone diagram* mengenai kecacatan pengesuman, bahwa kecacatan pengesuman tersebut disebabkan oleh:
 - a. Kelalaian dari pengerajin.
 - b. Kurangnya pengawasan.
 - c. Kurangnya pemahaman pengerajin akan menjaga kualitas.
 - d. Bahan baku yang digunakan tidak sesuai dengan standar yang telah ditentukan.
 - e. Cara yang dilakukan dalam menyelesaikan pekerjaan tidak sesuai dengan standar operasional prosedur yang telah ditentukan.

4. Dari analisis *Plan Do Check Action (PDCA)* pada tahapan *check* (pemeriksaan) menjadi titik lemah pada industri songkok ini, pengawasan pengecekan hanya dilakukan oleh pemilik usaha setelah hasil produksi telah disetorkan oleh kepala pengerajin.

5.2 Rekomendasi

Rekomendasi yang dapat diberikan kepada pemilik usaha industri songkok ini adalah sebagai berikut :

1. Sebaiknya Industri Songkok Di Desa Kemuteran mulai membentuk anggota untuk *quality control* tersendiri.
2. Industri Songkok Di Desa Kemuteran seharusnya melakukan analisa menggunakan *control chart* dalam setiap bulannya agar terlihat lebih jelas bahwa kecacatan yang terjadi merupakan diluar batas kendali.
3. Untuk dapat menjalankan pengendalian mutu secara efektif sebaiknya Industri Songkok Di Desa Kemuteran memiliki SOP (Standart Operasional Prosedur) dalam proses produksi serta standar mutu secara tertulis agar dapat dipahami oleh semua yang terlibat dalam industri ini.
4. Sumber Daya Manusia (SDM) harus diberikan ilmu pengetahuan serta pelatihan dan pendidikan terutama tentang pemahaman kualitas demi kelancaran proses produksi dan hasil produksi yang maksimal.
5. Melakukan perawatan mesin secara rutin dan berkala. Pemeliharaan dan perawatan mesin sangat dianjurkan untuk mendukung kelancaran dalam proses produksi.

