

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN PENELITIAN

#### A. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah diuraikan tentang pengendalian kualitas PT Mandiri Jogja Internasional, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Pelaksanaan pengendalian kualitas pada Perusahaan PT Mandiri Jogja Internasional dilakukan dengan menanamkan *quality control* pada masing masing stasiun kerja untuk diawasi secara langsung sebelum masuk ke tahap selanjutnya.
2. Dari hasil analisis dan wawancara menunjukkan penyebab terjadinya kerusakan yang dilihat dari diagram pareto dimana jahitan miring/tidak rapi menjadi penyimpangan tertinggi
3. Berdasarkan hasil analisis peta kendali *P* dapat dilihat bahwa keadaan titik yang berfluktuasi sangat sedikit sekali bahkan menggunakan 3 sigma tidak ada yang melewati batas toleransi, selanjutnya untuk meminimalkan ketidaksesuaian (*zero defect*) dan untuk perbaikan yang berkesinambungan (*continuous improvement*) maka diturunkan menjadi 2 sigma, terdapat satu titik pada bulan Maret diluar batas kendali atau melewati garis batas atas UCL (*upper control limit*). Sedangkan pada analisis peta kendali C

terdapat satu titik yang melewati garis batas atas yaitu pada bulan April.

4. Berdasarkan hasil analisis diagram sebab-akibat dapat disimpulkan penyebab kerusakan dalam produksi tas pada PT Mandiri Jogja Internasional yaitu berasal dari faktor manusia, mesin, material dan metode. Sedangkan penyebab kerusakan yang paling berpengaruh terhadap banyaknya kerusakan tahap proses produksi tas adalah faktor manusia, yaitu kurang terampilnya operator bagian jahit dalam menjahit tas sehingga terjadi masalah yang di temukan, dan kurang telitinya dalam penjahitan karena pengalaman yang minim, dan dari segi metode, perawatan mesin juga tidak di lakukan secara berkala.

## **B. Saran**

1. Perusahaan perlu menggunakan metode statistik untuk dapat mengetahui batas toleransi kerusakan. Dengan demikian perusahaan dapat mengontrol dan melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi produk rusak untuk produksi berikutnya.
2. Secara umum penyebab paling berpengaruh terjadinya kerusakan berasal dari faktor metode, manusia dan mesin. Hal tersebut berdasarkan pengamatan yang dilakukan dimana kerusakan tas kulit terjadi pada saat proses produksi berlangsung. Oleh karena itu, usaha- usaha untuk mengatasi terjadinya kerusakan yang

disebabkan oleh faktor tersebut dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut :

- a. Perbaikan untuk proses jahit pada katategori manusia, memberikan pelatihan dan pengarahan lebih sering kepada bagian jahit, tentang standarisasi kerja yang baik dan benar.
- b. Perbaikan untuk dan pengadaan alat khusus jahit tas kulit pada kategori mesin, dan melakukan perawatan dan kontrol mesin setiap mesin akan dioperasikan.
- c. Menggunakan manajemen input berbasis sistem informasi