Bab 6
Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Pengendalian kualitas statistik pada peta kontrol kendali p masih ada beberapa data yang diluar batas kendali diantaranya terjadi pada periode 29,37,dan 42, setelah peneliti melakukan revisi pada peta kendali kontrol p maka semua data sudah ada dalam batas kendali kontrol p. dilihat dari hasil perhitungan pengendalian kualitas masih kurang baik.
2. Jenis-jenis cacat yang sering terjadi dalam proses produksi sweater rajut adalah jahitan keluar,berlubang dan ukuran tidak sesuai. Jenis cacat yang mendominan dalam proses produksi rajut adalah jenis jahitan keluar, jenis ini adalah jenis cacat yang mempunyai presentase yang paling tinggi.
3. Faktor penyebab terjadinya produk cacat pada proses produksi terjadi karena Jarum tumpul dikarenakan sudah lama tidak diganti dan tidak adanya jadwal pergantian jarum yang rutin dan mesin mesin yang harus bekerja selama 24 jam dan kurangnya pengawasan dan perawatan terhadap mesin.

6.2. Saran

Demi kelengkapan penelitian tentang pengendalian kualitaas ini, maka penulis memberikan saran yang mungkin akan membantu pihak perusahaan untuk mengontrol dan meningkatkan mutu dan kualitas produk, diantaranya:

1. Perussahaan harus melakukan peninjauan ulang terhadap pengendalian kualitas pada proses produksi.
2. Dengan jenis cacat yang ada maka perusahaan harus mengurangi terjadinya jenis cacat, dengan cara memberi himbauan kepada setiap karyawan sebelum melakukan aktifitas kerja.
3. Faktor penyebab yang ada, peneliti menyarankan:

. perusahaan harus melakukan pengontrolan dan pengecekan terhadap mesin yang akan digunakan dalam proses produksi.

. perawatan mesin harus dilakukan rutin untuk meningkatkan produktivitas dan meningkatkan produksi.

. menciptakan suasana lingkungan kerja yang lebih nyaman, kondusif,udara yang lebih cukup,cahaya yang lebih terang dan perawatan mesin yang rutin.

4. Dengan jumlah cacat yang terlihat maka penulis menyarankan untuk lebih ditingkatkan lagi dari segi sistem kerja,pengawasan,dan ketelitian dalam proses produksi.
5. Membuat team khusus pengawasan di lantai produksi guna mengontrol pekerjaan atau memberi reward kepada pegawai yang disiplin dan bersikap baik saat bekerja. Menetapkan waktu kerja normal, 8jam kerja dan waktu istirahat yang cukup pada jam 10 break, jam 12 istirahat makan siang, dan jam 3 break.