

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan penulis terhadap PT. X mengenai pengaruh pengendalian kualitas dalam meminimalisasi produk cacat, maka penulis dapat mengambil kesimpulan berupa:

1. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT. X baik, hal ini terlihat dari:
 - a. Struktur organisasi dan uraian tugas PT. X cukup jelas sehingga masing-masing bagian dapat mengetahui hak dan kewajibannya dan proses produksi dapat berjalan lancar.
 - b. Perusahaan melakukan pengendalian kualitas terhadap bahan baku, proses produksi, dan produk jadi.
 - c. Adanya analisa terhadap sebab-sebab munculnya produk cacat (penyimpangan). Faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk antara lain adalah faktor manusia, mesin, bahan baku, dan lingkungan. Dengan menggunakan alat analisis yaitu diagram pareto dan diagram sebab-akibat (*fish bone*) maka dapat diketahui sebab-akibat timbulnya produk cacat dan faktor dominan mana yang paling berpengaruh terhadap timbulnya produk cacat. Bila dilihat dari diagram pareto, maka jenis cacat yang paling

dominan adalah jenis cacat kotor (18.83%), warna tidak rata (20.18%), dan salah warna (21.04%). Jika dilihat dari diagram sebab-akibat, maka faktor yang paling sering menimbulkan adanya kecacatan produk adalah faktor manusia (tenaga kerja).

- d. Penetapan standar produk cacat tidak lebih dari 3% sehingga produk cacat dapat diminimalisasi.

5.2 Saran

Setelah penelitian dan pembahasan dilakukan penulis terhadap PT. X mengenai pengaruh pengendalian kualitas dalam meminimalisasi produk cacat, maka penulis mencoba memberikan saran yang mungkin akan bermanfaat bagi perusahaan di masa yang akan datang sebagai masukan dan dasar pemikiran seperti:

1. Pengendalian kualitas yang baik tidak lepas dari peranan manajemen dalam mengelola rencana dan strategi untuk mencapai tujuan perusahaan. Oleh karena itu dibutuhkan komunikasi yang baik antara manajer dan bawahannya.
2. Untuk mengurangi kesalahan karyawan dalam melakukan proses produksi, maka perusahaan dapat meminta karyawan menguraikan penyebab atau faktor penghalang yang dapat menyebabkan mereka untuk melakukan kesalahan pada selembar kertas sebagai masukan untuk perusahaan sehingga penyebab kerusakan dapat dihindarkan.

3. Berikan dorongan positif bagi penghapusan penyebab kesalahan, bisa dilakukan dengan pengakuan. Misalnya pemberian hadiah, pujian, dan lain-lain. Hadiah ulang tahun belum tentu efektif karena pengakuan yang dicari bukan imbalan atas saran.
4. Tingkatkan keterampilan dan pengetahuan karyawan tentang pekerjaannya sehingga mereka sadar akan pentingnya kualitas. Karyawan merupakan faktor penyebab terbesar dalam kegagalan. Maka perusahaan sebaiknya memberikan pelatihan dan bimbingan yang lebih dalam kepada para karyawan baru agar tidak melakukan kesalahan yang berakibat fatal bagi perusahaan. Berikan juga pengarahan dan bimbingan kepada operator mesin mengenai cara-cara dan penanganan mesin seperti melakukan cara *set up* mesin, menyalakan dan mematikan mesin, dan lain sebagainya.
5. Lingkungan kerja yang baik, sirkulasi udara yang baik, dan penerangan yang baik akan menunjang kualitas kerja karyawan. Salah satu lingkungan kerja yang harus diperhatikan adalah gudang. Gudang tempat penyimpanan produk dibersihkan agar para karyawan merasa nyaman saat bekerja dan untuk menghindari produk cacat lebih banyak karena dimakan rayap.
6. Lebih perhatian terhadap kondisi mesin, karena menurut hasil penelitian mesin merupakan faktor penyebab kecacatan kedua setelah manusia. Adakan *maintenance* rutin meskipun tidak dalam skala besar. Setidaknya dapat membantu mesin bekerja lebih optimal, dan kesalahan yang diakibatkan mesin dapat lebih minimum.

7. Dianjurkan agar perusahaan mencoba alat analisis pengendalian kualitas lainnya, seperti *cheksheets*, *histograms scatterplots*, diagram konsentrasi cacat, dan *control charts*. Di samping perusahaan menggunakan diagram pareto dan diagram tulang ikan (*fishbone*). Hal ini dilakukan untuk memastikan bahwa pengendalian kualitas yang ada di dalam perusahaan dilakukan dengan baik serta untuk mendeteksi sedini mungkin apabila timbul penyebab kecacatan produk.