

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Dalam bab yang terakhir ini, penulis mencoba untuk menyimpulkan dari bab-bab yang sebelumnya dan penulis juga mencoba memberikan saran yang bermanfaat bagi pihak perusahaan untuk masa yang sekarang maupun untuk masa yang akan datang, khususnya yang berkaitan dengan pengendalian kualitas perusahaan dalam meningkatkan laba perusahaan.

5.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan penulis, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

- 1) Perusahaan selama ini telah melakukan kegiatan pengendalian kualitas terhadap bahan baku, proses produksi, dan produk jadi. Tetapi kegiatan pengendalian yang dilakukan selama ini hanya sebatas pengendalian kualitas secara langsung oleh *inspector* yang ada di lapangan sehingga kegiatan pengendalian kualitas yang dilakukan selama ini tidak berjalan secara optimal.
- 2) Untuk proporsi cacat, jumlah yang ditemukan penulis telah melebihi batas toleransi yang selama ini diterapkan oleh perusahaan, yaitu 2,5%.
- 3) Dengan dibuatnya peta kendali p, diagram pareto, dan diagram sebab-akibat, maka perusahaan dapat mengetahui perubahan-perubahan selama proses produksi. Dalam peta kendali p masih terjadi beberapa gejala yang menunjukkan pelompatan dan *trend* yang menurun. Pada diagram pareto

diketahui jenis cacat yang paling dominan (golongan A) adalah jenis cacat kotor (36,61%), cacat motif (20,96%), dan cacat warna tidak rata atau rapi (18,55%).

- 4) Pada dasarnya yang menjadi faktor-faktor penyebab kecacatan produk antara lain adalah faktor manusia, mesin, bahan baku, dan lingkungan. Tetapi faktor penyebab kecacatan yang terbesar diakibatkan karena faktor manusia (tenaga kerja).

5.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan yang didapatkan di atas, maka untuk mengoptimalkan kinerja perusahaan dan mengurangi jumlah kecacatan yang dihasilkan, penulis mencoba memberikan saran-saran yang dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan perusahaan dalam upaya peningkatan kualitas produk, yaitu:

- 1) Penulis menganjurkan untuk mencoba menerapkan alat kendali yang telah dibebankan pada hasil penelitian selama kegiatan penelitian yang dilakukan di PT."X". Peta kendali p yang telah dibuat dapat dijadikan sebagai patokan untuk menilai kestabilan proses produksi. Diagram Pareto dapat digunakan untuk mengontrol jenis cacat dominan agar dapat diperbaiki dan Diagram Sebab Akibat dapat digunakan untuk mencari faktor-faktor penyebab kegagalan pada proses produksi sehingga dapat dilakukan perbaikan dan mencegah terjadinya kesalahan-kesalahan serupa di masa yang akan datang.

- 2) Pemakaian obat untuk zat pasta warna dalam proses *printing* seharusnya jangan terlalu sering berganti-ganti karena dapat berpengaruh terhadap kualitas hasil *printing*.
- 3) 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.
- 4) Berikan dorongan positif bagi penghapusan penyebab kesalahan, bisa dilakukan dengan pengakuan. Misalnya pemberian hadiah, pujian, dan lain-lain. Hadiah uang belum tentu efektif karena pengakuan yang dicari bukan imbalan atas saran.
- 5) Buat prosedur kerja yang ringkas dan jelas secara tertulis untuk operator, mengenai pengerjaan yang harus dilakukan pada tiap tahap produksi. Kemudian tempatkan prosedur tersebut pada tempat yang mudah terlihat dan mudah terbaca.
- 6) 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.

- 7) Sirkulasi udara di lapangan tidak terkontrol secara baik, sehingga dapat mengakibatkan kesehatan karyawan yang buruk dan menurun. Akan lebih baik lagi jika perusahaan juga mampu mengontrol lingkungan di tempat karyawan melakukan proses *printing*, *packaging*, dan *roll*. Lingkungan tempat kerja yang baik, penerangan yang cukup, dan sirkulasi udara yang terkontrol dengan baik akan membuat para karyawan lebih nyaman dalam bekerja, yang secara tidak langsung konsentrasi kerja para karyawan pun akan meningkat.
- 8) 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. Tapi setidaknya dapat membantu mesin bekerja lebih optimal, dan kesalahan yang diakibatkan mesin dapat lebih minimum.