

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

PT. Matoa Indonesia Digdaya Bandung merupakan perusahaan pembuat jam tangan dengan berbahan dasar dari kayu sisa dari produksi furniture. Perusahaan ini melakukan pengendalian kualitasnya pada proses pemilihan bahan baku dan hasil jadi dari jam tangan kayu, yaitu adanya bagian *body* atau jam tangan yang retak, jarum kotor dan rusak, mesin mati, laser grafir miring, list pada kaca tidak pas, dan vinyl retak.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT. Matoa Indonesia Digdaya Bandung, maka dapat diambil kesimpulan bahwa:

1. Proses pengendalian kualitas pada produk jam tangan kayu yang sudah dilakukan selama ini oleh PT. Matoa Indonesia Digdaya Bandung masih kurang baik, karena masih ditemukan produk cacat dari total produksi 400 unit setiap bulannya sebesar 9% hingga 15,25% setiap bulannya.
2. Berdasarkan penggunaan peta kendali c, maka dapat dilihat tidak ada jumlah produk cacat setiap bulannya yang melebihi dari batas kendali bawah dan batas kendali atas sehingga disimpulkan bahwa cacat-cacat produksi tersebut masih bisa ditoleransi. Namun akan lebih baik bila produk cacat tersebut dapat dihilangkan.
3. Dengan menggunakan diagram pareto, maka dapat diketahui bahwa 79.04% kecacatan pada produksi jam tangan yang terjadi di PT. Matoa Indonesia

Digdaya Bandung pada bulan Januari 2014 hingga bulan Maret 2015 didominasi oleh 3 jensi kecacatan yaitu *body* atau rantai jam tangan retak sebesar 53.61%, jarum kotor sebesar 13.58% dan mesin mati sebesar 11.85%.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah diambil, maka ada beberapa saran yang diharapkan dapat digunakan menjadi bahan pertimbangan bagi PT. Matoa Indonesia Digdaya Bandung dalam upaya meningkatkan kualitas produk jam tangan kayu. Adapun saran-saran tersebut sebagai berikut:

1. Memberikan pengarahan kepada karyawan apabila tetap melakukan kesalahan maka bisa diberikan peringatan dan apabila karyawan dapat bekerja dengan baik maka dapat diberikan *reward* berupa bonus.
2. Melakukan *maintenance* sesudah pemakaian mesin agar kondisi mesin tetap terjaga dengan baik, sehingga tidak akan menghambat ataupun memperlambat proses produksi.
3. Meningkatkan pengendalian kualitas pada proses penyeleksian bahan baku. Bila perlu dibuat divisi khusus dalam melakukan pengendalian kualitas pada proses pemilihan bahan baku.
4. Membeli mesin *diesel generator* atau memasang *ups* agar arus listrik tetap stabil dan terus menyala selama proses produksi berlangsung. Pada bagian perkitan jam tangan seharusnya dipindahkan ke lokasi yang kedap udara dengan menambahkan *air conditioner* sebagai penyalur udara kedalam ruangan

5. dan *fan exhaust* sebagai penyedot udara keluar ruangan agar udara didalam ruangan tetap terjaga dengan baik.
6. Bagian produksi bisa mencari alternatif lain dalam pemilihan mesin jam tangan yaitu dengan mengganti mesin jam tangan ke mesin yang memiliki kualitas yang lebih baik lagi.