

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah dikemukakan dalam bab sebelumnya, penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Selama ini Perusahaan Hilton melaksanakan analisis atas biaya kualitas, hal ini dapat dilihat dari:
  - Perusahaan Hilton dapat mengetahui secara tepat berapa biaya yang telah dikeluarkan untuk melakukan kegiatan pengendalian kualitasnya baik secara finansial maupun nonfinansial.
  - Perusahaan Hilton belum melakukan pengidentifikasian dan penggolongan biaya kualitas secara khusus sehingga perhitungan biaya kualitas masih tergabung dalam perhitungan biaya produksi. Data yang ada di perusahaan mengenai biaya kualitas hanyalah catatan yang menunjukkan jenis dan jumlah produk cacat yang terjadi serta aktivitas pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan, namun berapa besarnya biaya yang dikeluarkan tidak dihitung secara khusus.
2. Perusahaan Hilton belum menggunakan metode statistik sebagai alat bantu pengendalian kualitas. Berdasarkan perhitungan secara statistik yang dilakukan penulis atas kegiatan pengendalian kualitas pada Perusahaan Hilton terlihat bahwa:

- Berdasarkan kegagalan produksi paling banyak terjadi pada Perusahaan Hilton, disebabkan oleh 5 faktor, yaitu:

- Faktor Manusia

Manusia merupakan salah satu faktor utama penyebab kegagalan produk dengan persentase kegagalan 28.5%, yang terdiri dari cacat bordir 4%, cacat potong 9%, cacat sablon 4%, cacat karena terkena minyak mesin 2.5% dan cacat jahit 9%, yang pada umumnya dikarenakan keahlian, keterampilan, dan pengalaman yang belum mencukupi, kurangnya *training*, ketidakdisiplinan para pekerja, ketidaktelitian dalam pengerjaan.

- Faktor Mesin

Persentase kegagalan produk karena faktor mesin adalah 6.5% yang terdiri dari cacat bordir 3%, cacat karena terkena minyak mesin 0.5%, dan cacat jahit 3%, yang pada umumnya dikarenakan:

- Kesalahan operator dalam penggunaan mesin produksi atau penyetelan yang tidak benar.
- Kemacetan pada mesin, karena kurangnya perawatan yang diberikan perusahaan.
- Kerusakan atau keusangan pada suku cadang mesin (*sparepart*).

- Faktor Metode

Persentase kegagalan produk karena faktor mesin adalah 10% yang terdiri dari cacat bordir 3%, cacat sablon 3%, cacat karena terkena

minyak mesin 1% dan cacat jahit 3%, yang pada umumnya dikarenakan:

- Tidak adanya pengarahan secara rutin.
- Instruksi yang tidak tertulis.

o Faktor Bahan Baku

Bahan merupakan faktor utama dalam produksi, sehingga kegagalan yang diakibatkan bahan baku memiliki persentase tertinggi yaitu sebesar 48% yang dikarenakan cacat kain sebesar 48, yang pada umumnya dikarenakan:

- Kualitas bahan baku yang tidak baik, biasanya akan menghasilkan produk yang berkualitas tidak baik pula.
- Bahan baku yang terlambat, ini terjadi karena belum adanya pemilihan supplier bahan baku yang dapat memasok bahan baku yang kualitasnya baik dan sesuai dengan kebutuhan perusahaan.

o Faktor Lingkungan

Persentase kegagalan produk karena faktor lingkungan adalah 7% yang terdiri dari cacat potong 4%, cacat karena terkena minyak 1%, dan cacat jahit 2%, yang pada umumnya dikarenakan:

- Suhu udara yang terlalu panas, karena kurangnya ventilasi dan banyaknya debu membuat udara di pabrik panas.
- Penerangan di sekitar mesin yang dirasakan masih kurang.

3. Setelah melakukan analisis pada Perusahaan Hilton dengan membandingkan masing-masing biaya kualitas dengan total biaya kualitas dan membandingkan biaya kualitas dengan total biaya produksi, terlihat bahwa:
  - Pada tahun 2006, biaya kegagalan internal dan eksternal perusahaan cukup besar bila dibandingkan dengan biaya pencegahan dan penilaian. Proporsi biaya kegagalan yang terdiri dari biaya kegagalan internal dan eksternal adalah 59.90% dari keseluruhan biaya kualitas. Proporsi biaya pengendalian yang terdiri dari biaya pencegahan dan biaya penilaian adalah 40.10% dari keseluruhan biaya kualitas.
  - Total biaya kualitas tahun 2006 adalah sebesar 5.04% dari biaya produksi. Setelah melakukan analisis biaya kualitas maka diharapkan biaya produksi dapat ditekan sebesar 0.63% dari tahun sebelumnya.

## **5.2 Saran**

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan serta kesimpulan yang telah penulis lakukan, penulis memberikan saran untuk bahan pertimbangan dalam melakukan perbaikan, yaitu:

1. Perusahaan sebaiknya melakukan analisis biaya kualitas yang terjadi, dengan langkah-langkah sebagai berikut:
  - Mengidentifikasi biaya yang termasuk dalam biaya kualitas.
  - Menggolongkan biaya kualitas ke dalam 4 kategori biaya yaitu biaya pencegahan, penilaian, kegagalan internal dan kegagalan eksternal.
  - Menghitung besar biaya kualitas untuk masing-masing kategori.

- Membuat laporan tertulis mengenai biaya kualitas.
- Melakukan analisis atau evaluasi atas keseluruhan kegiatan pengendalian kualitas yang telah dilakukan perusahaan.

Setelah melakukan langkah-langkah diatas maka perusahaan dapat melihat golongan biaya kualitas yang mana yang paling besar, apa penyebabnya dan jika golongan biaya tersebut dapat dikurangi, maka dapat dicari kegiatan apa yang harus ditambahkan atau dihilangkan.

2. Perusahaan perlu melaksanakan dan mengevaluasi efektivitas dan efisiensi pengendalian kualitas yang lebih terencana agar persentase kegagalan yang terjadi dapat diturunkan semaksimal mungkin dengan mencegah terjadinya pengulangan kegagalan yang sama. Salah satunya adalah dengan menggunakan beberapa metode statistik yang dimaksudkan agar semua kesalahan yang akan terjadi akan dapat ditekan sehubungan dengan adanya metode statistik ini. Jadi semua persentase kegagalan selama proses produksi dapat ditekan dengan adanya pengendalian kualitas dari perusahaan itu sendiri.
3. Untuk mengurangi biaya kualitas yang terjadi, perusahaan sebaiknya melakukan tindakan perbaikan yang menitikberatkan pada kegiatan yang bersifat pencegahan dan penilaian, antara lain dengan:
  - Memberikan peningkatan pelatihan bagi pegawai yang memiliki posisi inti dalam proses produksi berupa pengiriman pegawai ketempat pelatihan mesin. Serta *training* yang diberikan pada pegawai baru dalam jangka waktu 1 bulan. Dalam *training* tersebut, pegawai akan diberikan

pengarahan mengenai tugas-tugas yang akan mereka kerjakan dan pelatihan cara mengoperasikan mesin yang ada, dan pengiriman.

- Dengan menerapkan sistem *punishment rewardship* bagi para pegawainya, memberikan bonus untuk karyawan yang dapat mencapai target produksi tepat pada waktunya.
- Memperhatikan perawatan untuk mesin-mesin, perawatan dilakukan dengan memperbaiki mesin yang ada agar berjalan seoptimal mungkin. Hal ini diterapkan untuk sedapat mungkin mengurangi kegagalan yang terjadi akibat kesalahan manusia (*human error*).
- Membeli *Clotch Inspection Machines* agar proses pemeriksaan bahan baku kain dapat diperiksa dengan lebih teliti dalam waktu yang lebih cepat, sehingga cacat karena kain dapat terditeksi lebih dini.
- Memilih pemilihan *supplier* dengan lebih selektif.
- Pemasangan kipas angin atau penambahan ventilasi udara yang mempengaruhi kenyamanan para pegawai dalam bekerja, dan memberikan jaminan kesehatan bagi para karyawan.