

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari analisa yang telah dilakukan oleh penulis, maka didapatkan kesimpulan yang berkaitan dengan pengawasan kualitas produk pada Agung Handicraft sebagai berikut :

1. Perusahaan kerajinan kayu Agung Handicraft merupakan perusahaan perseorangan yang memproduksi miniatur motor dan miniatur gitar. Keberhasilan atau kerugian yang terjadi pada perusahaan akan ditanggung sepenuhnya oleh pimpinan, dengan kata lain pimpinan perusahaan bertanggung jawab sepenuhnya terhadap jalannya perusahaan.
2. Hasil analisa dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control (SQC)* yaitu *P-Chart* selama periode tahun 2005 terhadap produk motor-motoran Harley Davidson (Ha-Dv) dengan 4 jenis kecacatan adalah sebagai berikut :
 - a. Produksi motor-motoran Ha-Dv adalah sebanyak 12368 unit dengan sampel sebanyak 500 unit, mengalami cacat retak sebanyak 143 unit. Mean dari proporsi cacat retak sebesar 0.0116 atau 1.16 %, standar deviasi sebesar 0,0048. Diketahui UCL sebesar 2 %, Z sebesar 1.75, Lz sebesar 46.03 %. Grafik

distribusi normal menunjukkan bahwa produksi kurang terkendali ($3.97\% > 2\%$).

- b. Produksi motor-motoran Ha-Dv adalah sebanyak 12368 unit dengan sampel sebanyak 500 unit, mengalami cacat warna sebanyak 136 unit. Mean dari proporsi cacat Warna sebesar 0.0110 atau 1.10 %, standar deviasi sebesar 0,0047. Diketahui UCL sebesar 2 %, Z sebesar 1.93, Lz sebesar 47.32 %. Grafik distribusi normal menunjukkan bahwa produksi kurang terkendali ($2.68\% > 2\%$).
- c. Produksi motor-motoran Ha-Dv adalah sebanyak 12368 unit dengan sampel sebanyak 500 unit, mengalami cacat kasar sebanyak 102 unit. Mean dari proporsi cacat kasar sebesar 0.0082 atau 0.82 %, standar deviasi sebesar 0,0040. Diketahui UCL sebesar 2 %, Z sebesar 2.93, Lz sebesar 49.82 %. Grafik distribusi normal menunjukkan bahwa produksi masih terkendali ($0.18\% < 2\%$).
- d. Produksi motor-motoran Ha-Dv adalah sebanyak 12368 unit dengan sampel sebanyak 500 unit, mengalami cacat komponen sebanyak 127 unit. Mean dari proporsi cacat komponen sebesar 0.0103 atau 1.03 %, standar deviasi sebesar 0,0045. Diketahui UCL sebesar 2 %, Z sebesar 2.16, Lz sebesar 48.45 %. Grafik distribusi normal menunjukkan bahwa produksi masih terkendali ($1.55\% < 2\%$).

3. Hasil analisa dengan diagram sebab-akibat (*Fishbone, Ishikawa*) selama periode tahun 2005 terhadap produk motor-motoran Harley Davidson (Ha-Dv) dengan 2 jenis kerusakan yang menyimpang dari standar kualitas perusahaan adalah sebagai berikut :

a. Cacat retak ditandai dengan adanya permukaan *output* yang retak atau patah. Penyebab utama pada cacat retak dapat dikelompokkan menjadi 4 faktor yaitu :

- Faktor manusia : konsentrasi terganggu karena bising dari suara mesin, operator kurang cermat, ceroboh.
- Faktor bahan baku : kualitas kayu kurang baik.
- Faktor metode : kurang memperhatikan memperhatikan keamanan dan keselamatan (tidak memakai penutup telinga), pengawasan bahan baku kurang ketat, motivasi kerja kurang.
- Faktor lingkungan : cuaca tidak kondusif.

b. Cacat warna ditandai dengan adanya warna permukaan *output* yang kurang sesuai dengan warna yang ditetapkan perusahaan.

Penyebab utama pada cacat warna dapat dikelompokkan menjadi 4 faktor yaitu :

- Faktor manusia : konsentrasi terganggu karena bau cat yang menyengat, kelalaian pekerja, kurang terampil
- Faktor bahan baku : bahan cat menggumpal, takaran komposisi cat kurang tepat.

- Faktor mesin : lubang *sprayer* kotor.
- Faktor metode : kurang memperhatikan memperhatikan keamanan dan keselamatan (tidak memakai masker), pelatihan kurang, motivasi kerja kurang.



5.2 Saran

Dalam rangka perbaikan terhadap kualitas produk pada Agung Handicraft, maka penulis mencoba memberikan saran sebagai masukan kepada perusahaan yaitu :

1. Perusahaan sebaiknya menggunakan alat *Statistical Quality Control* (SQC) untuk membantu kegiatan pengawasan kualitas, seperti *P-Chart* agar kesalahan yang terjadi selama proses produksi dapat segera diantisipasi sehingga jumlah produk cacat dapat diperkecil.
2. Memberikan pelatihan terus menerus (*continous improvement*), dimana pekerja mendapatkan pelatihan secara terus menerus secara teknis maupun pengetahuan non teknis. Dengan adanya pelatihan ini diharapkan pekerja dapat menambah ilmu pengetahuan dan mengembangkan kemampuan serta ketrampilannya untuk menghasilkan produk yang berkualitas.
3. Mendisiplinkan pekerja untuk melakukan perawatan *sprayer* setiap selesai pemakaian atau secara rutin (*preventive maintainance*) dan menutup kembali kaleng-kaleng cat. Hal ini dimaksudkan untuk menghindari terhambatnya lubang *sprayer* oleh gumpalan cat pada proses penyemprotan selanjutnya.

4. Pengawasan bahan baku perlu ditingkatkan untuk mendapatkan kayu yang berkualitas. Oleh karena itu operator pengawas bahan baku harus benar-benar memiliki pengetahuan, kemampuan dan keahlian dalam bidang perkayuan.
5. Perusahaan mewajibkan pekerja menggunakan alat penunjang keselamatan seperti penutup telinga untuk mengurangi kebisingan dari suara mesin dan masker pada saat proses pengecatan untuk mengurangi bau cat yang menyengat.
6. Kondisi cuaca sangat mempengaruhi proses pengeringan. Oleh karena itu pada saat akan hujan atau sangat panas, sebaiknya produk yang dijemur cepat segera diangkat untuk menghindari keretakan pada kayu.

