

## BAB V

### PENUTUP

#### 5. Kesimpulan Dan Saran

##### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa selama 20 hari produksi yang berhubungan dengan masalah pengawasan kualitas pada perusahaan Genteng “ JASTO “ Di Boyolali, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1 a. Dari hasil perhitungan dan analisa pengawasan kualitas berdasarkan atribut produk menunjukkan bahwa pengawasan kualitas yang dilakukan oleh perusahaan Genteng “ JASTO “ masih terdapat penyimpangan kualitas produk dari standar kualitas dalam batasan yang dibenarkan oleh perusahaan karena masih terdapat produk yang berada diatas UCL sehingga produk tersebut benar-benar tidak dapat ditolelir kerusakannya. Untuk produk Genteng Garuda yang tidak bisa ditolelir sebesar 24,51%, Genteng Morando yang tidak bisa ditolelir sebesar 21,77%, Genteng Plentong yang tidak bisa ditolelir sebesar 17,36%. Sehingga memerlukan pengawasan yang lebih ketat dari biasanya.

b. Faktor-faktor penyebab penyimpangannya yaitu:

➤ Faktor Bahan Baku

Masih terdapat bahan baku yang tidak memenuhi standar kualitas ( pada pasir dan tanah liat ) dan tidak dipersiapkannya terlebih dahulu ukuran ( takaran ), bahan baku sebelum proses produksi dilakukan.

➤ Faktor Human Error

Ketidakteitian dan kelalaian karyawan pada saat proses produksi ( proses pencetakan, pengeringan, pembakaran dan penyortiran ), sehingga banyak dijumpai produk yang cacat.

➤ Faktor Cuaca / Iklim

Pengeringan genteng setelah percetakan membutuhkan cuaca yang panas supaya cepat kering. Apabila musim penghujan maka pengeringan genteng membutuhkan waktu yang lama, sehingga menyebabkan pembakaran yang terlalu lama dan akan menimbulkan warna genteng yang belum atau terlalu coklat kemerah-merahan.

- 2 a. Dari hasil perhitungan dan analisa pengawasan kualitas produksi berdasarkan variabel produk menunjukkan bahwa pengawasan kualitas yang dilakukan oleh perusahaan Genteng “ JASTO “ masih terdapat penyimpangan kualitas produk karena tingkat kerusakan produk masih terlalu besar yang ketebalan dan ketinggian melebihi standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Pada Genteng Garuda ketebalan produk yang melebihi standar sebesar 33,39% dan ketinggian produk yang melebihi standar sebesar 33,63%. Pada produk Genteng Morando ketebalan produk yang melebihi standar sebesar 31% dan ketinggian produk yang melebihi standar sebesar 28,81% dan pada Genteng Plentong ketebalan produk yang melebihi standar sebesar 18,52% dan ketinggian produk yang melebihi standar sebesar 21,07%. Sehingga harus dilakukan pengetatan pengawasan kualitas untuk meminimalkan jumlah

produk yang ketebalan dan ketinggiannya melebihi standar yang telah ditetapkan.

b. Faktor-faktor penyebab penyimpangannya adalah :

➤ Faktor Bahan Baku

Bahan baku yang dipakai untuk pembuatan produk terlalu banyak atau terlalu sedikit sehingga menyebabkan hasil akhir dari ketebalan produk tidak memenuhi standar.

➤ Faktor Human Error

Ketidakhati-hatian serta tidak terampilnya karyawan dalam melakukan proses produksi ( misalnya pada saat pengukuran karyawan tidak teliti dalam mengukur sehingga ukuran produk menjadi tidak sesuai dengan standar ).

## 5.2 Saran

Dari hasil penelitian, analisa dan kesimpulan yang telah diketahui, maka penulis dapat menyimpulkan saran-saran sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan:

- a. Dalam memproduksi Genteng Perusahaan Genteng “ JASTO “ harus memperhatikan sistem pengawasan kualitas yang digunakan, dimulai dari pembelian bahan baku, persiapan bahan baku sampai pada proses produksi agar dicapai hasil produksi sesuai dengan yang telah ditetapkan perusahaan dan agar tidak terjadi penyimpangan yang tidak diinginkan.
- b. Pengawasan terhadap tenaga kerja perlu ditingkatkan dengan memberikan latihan / training bagi tenaga kerja serta transfer tenaga kerja untuk

mendapatkan tenaga kerja yang sesuai dengan keahliannya. Dengan demikian diharapkan perusahaan akan memiliki tenaga kerja yang berkualitas yang nantinya akan menghasilkan produk yang berkualitas pula, dan juga perlu meningkatkan motivasi kerja bagi para pekerja agar bekerja lebih teliti sehingga hasil kerjanya berkualitas lebih baik.

- c. Dilakukan pengawasan dan perawatan terhadap mesin-mesin produksi secara berkala. Perlu adanya servis mesin secara teratur jika terdapat mesin yang rusak dan juga perlu dilakukan penggantian mesin jika mesin sudah tidak bisa dipakai lagi karena akan mengganggu proses pembuatan produk.
- d. Perlu pemakaian bahan baku yang kualitasnya baik agar produk yang dihasilkan juga baik. Dan juga perlu pencarian alternatif bahan baku yang baik jika terjadi kesulitan untuk mendapatkan bahan baku yang berkualitas.
- e. Penciptaan situasi atau lingkungan kerja yang baik bagi karyawan. Misalnya, penempatan layout mesin dan interior yang rapi dan teratur agar karyawan menjadi lebih nyaman dalam bekerja.