

BAB V

PENUTUP

Dalam bab ini akan ditarik beberapa kesimpulan dan saran dari uraian serta pembahasan pada bab-bab sebelumnya. Dengan harapan dapat membantu perusahaan mencari solusi yang tepat sebagai kelanjutan dapat diterima dan dilaksanakan oleh perusahaan dalam menjalankan aktivitasnya pada masa yang akan datang.

A. Simpulan

1. Pelaksanaan *Quality Control* pada CV. Indo Tirta Niagara Mojokerto yaitu :

Proses pengawasan kualitas pada CV. Indo Tirta Niagara Mojokerto dilaksanakan mulai tahap pengendalian yang dilakukan melalui pengamatan langsung dari kondisi air dalam *cup* ada kotoran atau tidak, kondisi kemasan air antara *cup* dan lid (tutup *cup*) sudah pas atau belum. Pada tahap pemeriksaan akhir dilakukan pada saat penyimpanan dan pengaturan tumpukan. Seharusnya pengawasan kualitas dilakukan mulai dari tahap awal yaitu dimulai dari tahap I dengan pemeriksaan air yang berasal dari sumber mata air kemudian masuk dalam tangki penyaringan pasir yang menghasilkan mutu air I, pada tahap II dari tangki penyaringan pasir kemudian air masuk pada tangki penyaringan karbon yang menghasilkan mutu air II, sedangkan pada tahap III dari tangki penyaringan karbon kemudian air masuk dalam tangki penyaringan dengan *Catridge Filter* yang menghasilkan mutu air III, pada mutu air III ini *Quality Control* dilakukan oleh bagian laboratorium yang kemudian air masuk dalam ruang sterilisasi yang menggunakan mesin ozon. Sehingga proses pengawasan

kualitas yang ideal pada CV. Indo Tirta Niagara Mojokerto dapat dilihat pada gambar 4.3.

Tenaga pengawasan kualitas pada CV. Indo Tirta Niagara tidak dilakukan oleh tenaga khusus, tetapi dirangkap oleh kepala produksi yang juga pelaksana tugas operasional lainnya. Dengan diawasi kepala produksi pengawasan kualitas cenderung dilakukan tidak rutin dan tidak selalu pada setiap proses.

Alat yang dipakai dalam pengawasan kualitas adalah laboratorium untuk menguji kadar air, lampu ultra violet yang digunakan untuk membantu pengamatan langsung.

2. *Quality Control* pada CV. Indo Tirta Niagara Mojokerto masih belum efektif karena kurangnya tenaga *Quality Control* yang profesional, merusakkan produksi masih melebihi standart yang telah ditetapkan oleh perusahaan, pelaksanaan *Quality Control* yang tidak dimulai dari tahap awal dan pengawasan kualitas yang tidak kontinyu.

B. Saran

1. Menambah tenaga *Quality Control* sehingga dapat mencegah kerusakan produk.
2. Adanya pengawasan kualitas yang dilaksanakan secara kontinyu agar kerusakan produk dapat ditekan.
3. Pelaksanaan *Quality Control* dimulai dari tahap awal agar air yang diperoleh menghasilkan air yang bersih.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari. 1990. *Manajemen Produksi dan Pengendalian Produksi*. Edisi 4 buku 2. Badan Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Gajah Mada Yogyakarta.
- Assauri. 1993. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi 4 lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Gozali. 1995. *Tata Laksana Produksi*. Badan Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Gajah Mada. Yogyakarta.
- Handoko,T,Hani. 1994. *Dasar – Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Badan Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Gajah Mada. Yogyakarta.
- Irma. 2001. *Pelaksanaan Pengawasan kualitas yang Efektif Guna Menekan Tingkat Kerusakkan Produk*. Skripsi Unversitas Katolik Widya Karya Malang.
- Moekijat. 1990. *Kamus Manajemen*. Cetakan ke-4. badan Penerbit Mandar Maju. Bandung.
- Prawirawidjaja. 1994. *Quality Control and Storage Control*. Penerbit Tarsito. Bandung.
- Reksohadiprodjo, Sukarto. 2000. *Dasar – Dasar Manajemen*. Edisi ke-5. BPFE. Yogyakarta.
- Sedarmayanti,dkk. 2002. *Metodologi Penelitian*. CV Mandar Maju. Bandung.