

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan analisis *quality control* dapat ditarik kesimpulan dari pembahasan pada bab – bab sebelumnya. Dengan ini peneliti menyimpulkan sebagai berikut:

1. Pelaksanaan *Quality Control* pada percetakan Mawar Astra Jingga masih kurang efektif, karena jumlah produk yang rusak melebihi target yang ditetapkan hal ini dapat dilihat dari grafik *control chart* pada tahun 2015 sampai 2017 terdapat titik yang melebihi atau melewati garis batas atas. Hal ini terjadi karena kurangnya pelaksanaan *control chart* sebagai alat pengendali kerusakan produk. Besarnya rata-rata kerusakan produk dari tahun 2015 sebesar 3,7%, tahun 2016 sebesar 4,5% dan tahun 2017 sebesar 4,5%. Jadi total rata-rata kerusakan yang terjadi selama tahun 2015-2017 adalah sebesar 4,35% kondisi ini lebih besar dari standart toleransi kerusakan yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 4%. Kerusakan ini terjadi pada saat selama proses produksi yang diindikasikan seperti ukuran kertas, kualitas produk yang tidak sesuai dengan yang ditetapkan.
2. Pengawasan kualitas pada percetakan Mawar Astra Jingga, selama ini hanya dilakukan oleh pimpinan perusahaan (chairman) sehingga selama proses produksi tidak dapat berlangsung dengan baik, dapat dilihat pada grafik

control chart pada tahun 2015 sampai 2017 yang cenderung melebihi batas atas.

3. Ditinjau dari pengawasan kualitas kerusakan terjadi karena kelalaian dari karyawan, fasilitas produksi dan kualitas produk yang digunakan, dan kualitas warna.

B. Saran

Berdasarkan hasil analisis perusahaan, peneliti memberikan saran yang kiranya dapat membantu perusahaan dalam mengadakan kegiatan pengawasan kualitas yaitu sebagai berikut:

1. Diharapkan perusahaan mampu mengurangi tingkat kerusakan dengan meningkatkan pengawasan kualitas selama proses berlangsung dengan mempertimbangkan bahan baku, agar kegiatan produksi tetap berjalan dengan stabil dan mengurangi kerusakan produk.
2. Pimpinan perusahaan diharapkan mampu memotivasi karyawan, agar karyawan dapat meningkatkan kinerja dan tanggung jawab dalam pengawasan kualitas selama proses produksi berlangsung dengan mengikuti prosedur produksi yang sesuai dengan rencana dan meminimalisir produk cacat.
3. Perusahaan diharapkan menerapkan *Statistical Quality Control* dalam meningkatkan kualitas produksi dan dapat digunakan sebagai cara untuk mengurangi produk cacat selama proses produksi berlangsung.
4. Diharapkan lebih di tingkatkan lagi maintenance agar mesin yang digunakan tidak mengalami kerusakan atau macet secara tiba-tiba selama proses produksi berlangsung dan dapat mengurangi produk rusak.

5. Perusahaan diharapkan menerima calon pekerja atau pelamar kerja yang lebih berpengalaman dan mengerti tentang proses produksi agar selama proses produksi bisa terkendali sesuai dengan yang diharapkan.



Daftar Pustaka

- Assauri, Sofjan. 2016. *Manajemen Operasi Produksi*. Edisi 3. Jakarta: Rajawali Pers.
- Deitiana, Tita. 2011. *Manajemen Oprasional Strategi dan Analisa (Servis dan Manufaktur)*. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Haming, Murdifin dan Nurnajamuddin, Mahfud. 2017. *Manajemen Produksi Modern Operasi Manufaktur dan Jasa*. Buku 2, Edisi 3. Jakarta: Bumi Aksara.
- Heizer, J dan Barry, Render. 2015. *Manajemen Operasi: Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan*. Edisi 11. Jakarta: Selemba Empat.
- Japina, Henky. 2017. *Pengendalian Manajemen atas Sistem Informasi*. Jurnal.stimsukmamedan.ac.id, 5(1), 27-28.
- Nasution, Nur. 2015. *Manajemen Mutu Terpadu*. Edisi 3. Bogor: Ghalia Indonesia.
- Nur, Rusdi dan Suyuti, Arsyad. 2017. *Pengantar Sistem Manufaktur*. Yogyakarta: Grup penerbitan CV Budi Utama.
- Martono, Ricky. V. 2018. *Manajemen Operasi Konsep dan Aplikasi*. Jakarta: Selemba Empat.
- Suprihatiningsih.2016. *Perspektif Manajemen Pembelajaran Program Keterampilan*. Yogyakarta: Grup penerbitan CV Budi Utama.
- Sanusi, Anwar. 2011. *Metodologi Penelitian Bisnis*. Jakarta: Selemba Empat.
- Supriyanto. 2009. *Metodologi Riset Bisnis*. Jakarta: Indeks.
- Windarti, Tantri. 2014. *Pengendalian Kualitas Untuk Meminimasi Produk Cacat Pada Proses Produksi Besi Beton*. Surabaya: Jurnal Penelitian.
- http://etheses.uin-malang.ac.id/1549/13/11520014_Ringkasan.pdf
- <https://repository.widyatama.ac.id/xmlui/bitstream/handle/123456789/7587/Bab%202.pdf?sequence=9>
- <https://repository.widyatama.ac.id/xmlui/bitstream/handle/123456789/5746/Bab%202.pdf?sequence=10>
- http://repository.unisba.ac.id/bitstream/handle/123456789/2902/06bab2_Putra_10090310100_skr_2015.pdf?sequence=6&isAllowed=y