

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Dari uraian di atas dapat diketahui bahwa PT Raja Besi Semarang telah melakukan kegiatan pengendalian kualitas selama kurang lebih tiga tahun. Dalam melakukan kegiatan pengendalian kualitas, PT Raja Besi mempunyai kebijaksanaan sendiri dalam menolak kumpulan produk jadi apabila melebihi batas toleransi perusahaan. Perusahaan menetapkan setiap 20 batang produk jadi diambil sampel 1. Jika 1 sampel tersebut jelek, maka 20 batang tersebut ditolak semuanya. Jadi tidak seluruh lot (jumlah produksi) yang ditolak karena jika seluruh lot yang ditolak maka perusahaan akan menderita kerugian yang cukup besar.

Berdasarkan hasil analisis produksi di atas, dapat disimpulkan bahwa kegiatan pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT Raja Besi Semarang dapat dikatakan belum berhasil karena dari enam hari produksi pipa air terdapat tiga hari produksi yang tidak dapat ditolerir oleh perusahaan dan dari delapan hari produksi pipa konstruksi terdapat empat hari produksi yang tidak dapat ditolerir oleh perusahaan.

Hal ini disebabkan karena :

1. Karyawan kurang mendapat pengarahan dalam menjalankan mesin serta kurang telitinya karyawan dalam mengontrol mesin dan dalam pengaturan penyimpanan pipa.
2. Mesin roll sudah aus, mesin gergaji tidak konstan dan mesin roll forming salah penempatannya.
3. Plat baja atau coil yang digunakan sebagai bahan baku karatan.

Produk tidak sesuai atau produk yang ditolak, oleh perusahaan dijual sebagai barang apkir dengan harga 25% dari harga jual.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil analisis yang telah disimpulkan di atas, maka penulis mencoba memberikan beberapa saran :

1. Untuk meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkannya, maka bagian Quality Control (QC) harus lebih meningkatkan pengawasan di setiap sektor produksi dari awal masuknya bahan baku sampai finishingnya, sehingga dapat memperkecil jumlah produk tidak sesuai. Pemeriksaan hendaknya dilakukan pada tiap proses produksi agar dapat diketahui kesalahannya dan dapat diperbaiki sebelum masuk ke proses berikutnya.
2. Ketelitian dan keseriusan karyawan dalam bekerja harus lebih ditingkatkan melalui seleksi yang intensif dan pengarahan yang cukup dari perusahaan dan juga hendaknya karyawan yang lebih senior dapat membantu memberikan pengarahan bagi karyawan baru.
3. Perusahaan hendaknya segera mengganti komponen mesin yang rusak sesuai dengan spesifikasi yang ada dan juga harus lebih memperhatikan perawatan pada mesin agar hasil produksi dapat menjadi lebih baik.