

BAB V

PENUTUP

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan pada bab IV, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. a. Berdasarkan hasil analisa pada diagram pareto, dapat disimpulkan bahwa menunjukkan jenis kerusakan yang paling sering terjadi dengan tingkat kerusakan tertinggi pada masalah ukuran tidak sesuai yaitu pada bulan Januari dengan jumlah kerusakan sebanyak 16 buah atau 50%. Tingkat kerusakan yang paling sering terjadi pada posisi kedua yaitu pada bulan Desember dengan jumlah kerusakan sebanyak 8 buah atau 25%. Tingkat kerusakan yang paling terjadi pada posisi ketiga yaitu pada bulan Februari dengan jumlah kerusakan sebanyak 5 buah atau 15,62%. Tingkat kerusakan yang jarang terjadi yaitu pada bulan Maret dengan jumlah sebanyak 3 buah atau 9,37%.
 - a. Jenis kerusakan yang paling sering terjadi dengan tingkat kerusakan tertinggi pada masalah kedalaman bor salah yaitu pada bulan Februari dengan jumlah kerusakan sebanyak 9 buah atau 32,14%. Tingkat kerusakan yang paling sering terjadi pada posisi kedua yaitu pada bulan Maret dengan jumlah kerusakan sebanyak 8 buah atau 28,57%. Tingkat kerusakan yang paling terjadi pada posisi ketiga yaitu pada bulan Januari dengan jumlah kerusakan sebanyak 7 buah atau 25%. Tingkat kerusakan yang jarang terjadi yaitu pada bulan Maret dengan jumlah sebanyak 4 buah atau 14,29%.
 - b. Jenis kerusakan yang paling sering terjadi dengan tingkat kerusakan tertinggi pada masalah hasil potong tidak rata yaitu pada bulan Januari dengan jumlah kerusakan sebanyak 10 buah atau 35,71%. Tingkat kerusakan yang paling sering terjadi pada posisi kedua yaitu pada bulan Maret dengan jumlah kerusakan sebanyak 8 buah atau 28,57%. Tingkat kerusakan yang paling terjadi pada posisi ketiga yaitu pada bulan Desember dengan jumlah kerusakan sebanyak 6 buah atau 21,43%. Tingkat kerusakan yang jarang

terjadi yaitu pada bulan Februari dengan jumlah sebanyak 4 buah atau 14,29%.

- c. Jenis kerusakan yang paling sering terjadi dengan tingkat kerusakan tertinggi pada masalah ketebalan tidak sama rata yaitu pada bulan Maret dengan jumlah kerusakan sebanyak 6 buah atau 35,29%. Tingkat kerusakan yang paling sering terjadi pada posisi kedua yaitu pada bulan Januari dengan jumlah kerusakan sebanyak 5 buah atau 29,41%. Tingkat kerusakan yang paling terjadi pada posisi ketiga yaitu pada bulan Desember dengan jumlah kerusakan sebanyak 4 buah atau 23,53%. Tingkat kerusakan yang jarang terjadi yaitu pada bulan Februari dengan jumlah sebanyak 2 buah atau 11,76%.
2. Jenis-Jenis Kerusakan yang terjadi pada proses produksi meliputi:
 - a. Ukuran tidak sesuai, yaitu kerusakan yang diakibatkan oleh pemotongan kayu yang terlalu panjang atau terlalu pendek, sehingga apabila dalam pemotongan kayu yang terlalu pendek maka kayu tersebut akan terbuang.
 - b. Kedalaman bor salah, yaitu dalam pengeboran yang terlalu dalam sehingga dapat merusak kayu, dan apabila kurang dalam maka pasak atau paku dengan kayu tidak bisa disatukan untuk menjadi sebuah produk *furniture*.
 - c. Hasil potong tidak rata, yaitu dalam pemotongan kayu tidak rapih atau sejajar dengan pola garis yang telah di tentukan.
 - d. Ketebalan tidak sama rata, yaitu pemotongan kayu yang tidak rapih sehingga menimbulkan permukaan yang tidak rata, seperti terlalu tipis atau terlalu tebal.
 3. Berdasarkan hasil analisa pada diagram sebab akibat dapat disimpulkan bahwa, faktor-faktor penyebab kerusakan pada UD Maju Jaya yaitu pada jenis kerusakan ukuran tidak sesuai, penyebab ukuran tidak sesuai dari tenaga kerja adalah tenaga kerja tidak teliti saat memotong kayu disebabkan kurang terampil dan tenaga kerja baru bergabung pada UD Maju Jaya. Penyebab ukuran tidak sesuai dari metode adalah metode saat memotong kayu salah disebabkan tidak mengikuti prosedur dari atasan/pemilik serta kurangnya

komunikasi. Penyebab ukuran tidak sesuai dari bahan baku yaitu kualitas bahan baku kayu yang rapuh. Penyebab ukuran tidak sesuai dari mesin adalah mesin gergaji tumpul disebabkan kurang terawat, dan sudah 1 tahun belum diganti. Pada jenis kerusakan kedalaman bor salah, penyebab kedalaman bor salah dari tenaga kerja adalah tenaga kerja ceroboh saat bekerja disebabkan kurang cekatan dan belum berpengalaman dalam bidang ini. Penyebab kedalaman bor salah dari metode adalah pada saat mengebor kayu, bor kurang ditekan disebabkan tidak mengikuti instruksi dan kurang pengawasan dari atasan/pemilik karena atasan sibuk di area penyimpanan. Penyebab kedalaman bor salah dari bahan baku yaitu kualitas bahan baku kayu yang rapuh. Penyebab kedalaman bor salah dari mesin adalah putaran pada mesin bor lemah disebabkan pemakaian mesin terus-menerus belum diganti dan bor rusak. Pada jenis kerusakan hasil potong tidak rata, penyebab hasil potong tidak rata dari tenaga kerja adalah tenaga kerja terlalu tergesa-gesa saat memotong kayu disebabkan tenaga kerja merasa jenuh dan merasa lelah. Penyebab hasil potong tidak rata dari metode adalah metode memotong kayu salah disebabkan tidak diukur dengan benar dan kurang koordinasi dengan atasan/pemilik. Penyebab hasil potong tidak rata dari bahan baku yaitu kualitas bahan baku kayu yang rapuh. Penyebab hasil potong tidak rata dari mesin adalah daya pisau pada mesin gergaji rendah disebabkan kurang settingan dan gergaji belum diganti. Pada jenis kerusakan ketebalan tidak sama rata, penyebab ketebalan tidak sama rata dari tenaga kerja adalah tenaga kerja tidak teliti saat memotong kayu disebabkan kurang terampil dan tenaga kerja baru bergabung pada UD Maju Jaya. Penyebab ketebalan tidak sama rata dari metode adalah metode saat memotong kayu salah disebabkan tidak mengikuti prosedur dari atasan/pemilik serta kurangnya pengawasan. Penyebab ketebalan tidak sama rata dari bahan baku yaitu kualitas bahan baku kayu yang rapuh. Penyebab ketebalan tidak sama rata dari mesin adalah mesin gergaji tumpul disebabkan kurang terawat, dan sudah 1 tahun belum diganti.

4. UD. Maju Jaya hanya melakukan pengendalian kualitas terhadap bahan baku. Pengendalian kualitas bahan baku harus diperhatikan. Kayu yang digunakan

dalam proses produksi *furniture* adalah dengan menggunakan kayu jadi belanda yang harus memiliki tekstur yang kuat.

1.2 Implikasi Manajerial

Berdasarkan hasil penelitian pada UD Maju Jaya, pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Quality Control* dapat berguna untuk mengetahui masalah dan faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab kerusakan pada produk *furniture* dan dapat menemukan solusi perbaikan pada produk yang dihasilkan. Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai evaluasi dan referensi dalam memecahkan masalah kerusakan produk, serta mengatasi kendala dalam proses produksi.

Pengendalian kualitas dilakukan agar perusahaan mampu mengoptimalkan proses produksi dengan menerapkan SOP (Standar Operasional Prosedur) dalam proses produksi dan melakukan pengawasan terhadap tenaga kerja. Tindakan pengawasan dan pelatihan pada tenaga kerja perlu dilakukan dalam proses produksi, agar dapat meminimalisir dan menekan tingkat kerusakan menjadi sekecil mungkin.

Untuk pihak peneliti selanjutnya diharapkan peneliti mampu mengembangkan dan mengkaji ilmu tentang metode *Statistical Quality Control* terkait dengan masalah kerusakan dan metode perbaikan yang tepat berdasarkan data yang akurat, serta observasi lapangan secara berkala agar hasil penelitiannya lebih baik lagi dan dapat menjadi referensi perbaikan bagi perusahaan.

Perusahaan perlu melakukan pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Quality Control* secara bertahap agar dapat mengetahui penyebab dan jenis kerusakan dan menemukan solusi perbaikan yang tepat. Faktor-faktor yang harus diperhatikan oleh perusahaan yaitu, pada faktor tenaga kerja, perusahaan perlu memberikan pelatihan terhadap tenaga kerja. Pada faktor metode, perusahaan harus memberikan prosedur/instruksi kerja yang jelas kepada tenaga kerja. Pada faktor bahan baku, perusahaan harus menjaga kualitas bahan baku dan melakukan pengecekan terlebih dahulu. Pada faktor mesin, perusahaan harus mengganti atau melakukan perawatan terhadap mesin gergaji agar terhindar dari kesalahan atau kerusakan saat proses produksi.