

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. KESIMPULAN

Berdasar hasil analisis permasalahan dan penyelesaiannya yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka kesimpulan yang dapat diajukan adalah sebagai berikut:

1. Faktor- faktor utama penyebab cacat rokok yang perlu diperhatikan adalah faktor manusia, bahan baku, alat, metode kerja, kondisi lingkungan.
2. Sistem pengendalian kualitas saat ini kurang efektif karena cacat rokok masih tinggi yaitu afkir sigaret sebanyak 336229 batang di unit produksi E sehingga perusahaan harus mengeluarkan biaya pengulangan produksi dan pembuangan material sebesar Rp.7.439.301,55 pada setiap 17 harinya.
3. Jenis cacat rokok yang dikendalikan adalah karakteristik yang mempunyai prosentase cacat cukup besar, yang berpengaruh terhadap proses pengendalian kualitas bagian giling gunting yaitu: plong kecil, plong besar, gupil, kurang kolot, njebul.
4. Apabila perusahaan berhasil menekan biaya *scrap* tembakau menjadi sebesar Rp. 750.000,- (asumsi: *scrap* tembakau setelah ada talangan tembakau menjadi 15 kg per 17 hari x Rp. 50.000,-) dan berhasil meningkatkan keefektifan pengendalian terhadap timbulnya produk cacat dominan dan sekaligus mampu menekan produk cacat melalui

pemeriksaan, pencatatan dan komunikasi di mandor kelompok sehingga prosentase produk cacat mandor kelompok mencapai 1,89%, mandor inspeksi mencapai 7,55%, In Proses QC mencapai 7,40%, Afkir timbang QC mencapai 0,78% maka perusahaan akan mampu menekan kerugian menjadi sebesar Rp. 4.078.058,67 pada setiap 17 harinya atau perusahaan akan meningkatkan efisiensi sebesar Rp. 3.361.242,88 pada setiap 17 harinya.

5. Menggiling dan menggunting rokok merupakan pekerjaan tangan manusia sehingga hasilnya tidak bisa sempurna seperti hasil mesin.

B. SARAN

Berdasarkan hasil kesimpulan di atas, maka saran- saran yang diajukan adalah sebagai berikut:

1. Melakukan pengamatan dan peninjauan pada setiap periode tertentu agar diketahui bagian- bagian yang memerlukan perbaikan- perbaikan agar dapat meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan dan juga meningkatkan kepuasan kerja dari pekerja.
2. Perbaikan yang telah dilakukan untuk kelompok VI pada unit produksi E segera ditindaklanjuti dengan menerapkan perbaikan- perbaikan tersebut untuk kelompok lainnya pada unit produksi E dan unit- unit produksi lainnya.

3. Perbaikan yang perlu dilakukan:

- a. Memperketat dan mengatur pengawasan oleh mandor kelompok secara lebih terarah supaya pekerja borongan bekerja lebih baik dan sesuai prosedur yang ada.
- b. Pengaturan setting alat giling yang tepat dan melakukan plong rokok setiap jam sekali dan dibuatkan *checksheet* untuk mencatat pemeriksaan diameter sigaret di mandor kelompok.
- c. Dibuatkan *checksheet* untuk mencatat jumlah rokok dan jenis rokok afkir di mandor kelompok.
- e. Dibuatkan kartu pemeliharaan dan catatan perbaikan alat giling.
- f. Frekuensi asah gunting menjadi lebih sering yaitu seminggu 3 kali.
- g. Pencampuran tembakau lama dengan tembakau baru untuk mendapatkan MC normal dan inspeksi bahan baku lem, sehingga bahan lem yang masuk ke tahap produksi benar-benar telah memenuhi standar.
- h. Penerapan konsep 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) secara bertahap dan kontinyu. Konsep 5R yang telah diterapkan di perusahaan cukup baik. Tetapi penyempurnaan harus terus dilakukan, seperti contohnya pada konsep resik yang masih perlu peningkatan. Promosi serta penyuluhan mengenai konsep ini harus terus dikumandangkan bukan saja pada tingkat buruh, akan tetapi juga untuk tingkat direksi sekalipun.

- i. Pembuatan talangan tembakau untuk mengantisipasi tercecernya tembakau pada saat proses produksi.
4. Untuk menambah pengetahuan dan meningkatkan tanggungjawab dari pekerja dilakukan training agar pekerja dapat mengetahui dengan benar bagaimana melaksanakan pekerjaannya dan langkah apa yang perlu diambil bila menghadapi suatu masalah dan cara pemecahan karena pengawasan terus menerus terhadap pekerja pada saat menjalankan tugasnya tentu tidak mungkin dilakukan. Selain itu perusahaan harus memperhatikan tingkat kesejahteraan pekerja sehingga menciptakan iklim kerja yang nyaman sehingga pekerja merasa ikut memiliki dan lebih bertanggungjawab terhadap tugas dan kewajibannya.