

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan mengenai pengaruh Kualitas Bahan Baku, Sistem *Quality Control*, dan Kinerja Tenaga Kerja terhadap Tingkat *Reject* Produksi pada PT. Insan Citraprima Sejahtera Cabang Rembang, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Kualitas Bahan Baku terbukti memberikan pengaruh yang positif dan signifikan terhadap Tingkat *Reject* Produksi. Hal ini mengindikasikan bahwa setiap dinamika atau perubahan kualitas pada pasokan ikan kalapan sebagai bahan baku dasar akan berdampak nyata terhadap jumlah produk cacat yang dihasilkan. Pengendalian kualitas bahan baku sejak tahap penerimaan menjadi aspek krusial untuk mencegah kegagalan sistematis pada alur pengolahan berikutnya.
2. Sistem *Quality Control* memiliki pengaruh yang positif namun tidak berpengaruh secara signifikan terhadap Tingkat *Reject* Produksi secara parsial. Kondisi ini menunjukkan bahwa penerapan sistem pengawasan mutu yang berjalan saat ini belum mampu memberikan dampak korektif secara mandiri tanpa adanya integrasi dan keselarasan dengan variabel operasional lainnya di lapangan, seperti kepatuhan SOP atau kecanggihan alat ukur.
3. Kinerja Tenaga Kerja terbukti memberikan pengaruh yang positif dan signifikan terhadap Tingkat *Reject* Produksi, serta menjadi variabel yang paling dominan dalam memengaruhi produk *reject* dengan nilai koefisien terbesar (0,430). Karena proses pengolahan hasil perikanan masih mengandalkan intervensi manual yang tinggi, tingkat fokus, keterampilan, ketelitian

operator lini depan menjadi faktor penentu utama dalam meminimalkan kesalahan penanganan (*human error*).

4. Kualitas Bahan Baku, Sistem *Quality Control*, dan Kinerja Tenaga Kerja secara simultan (bersama-sama) berpengaruh signifikan terhadap Tingkat *Reject* Produksi pada PT. Insan Citraprima Sejahtera Cabang Rembang. Perpaduan ketiga faktor ini membentuk satu kesatuan ekosistem manufaktur yang saling memengaruhi dari hulu ke hilir. Keberhasilan dalam menekan angka produk gagal hanya dapat dicapai apabila manajemen mampu menyelaraskan standarisasi material, efektivitas sistem pengawasan mutu, dan optimalisasi kompetensi sumber daya manusia secara berkesinambungan.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan yang telah diuraikan di atas, maka peneliti memberikan beberapa saran strategis yang diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan bagi pihak manajemen PT. Insan Citraprima Sejahtera Cabang Rembang:

1. Optimalisasi Pengendalian Kualitas Bahan Baku

Perusahaan disarankan untuk memperketat standar operasional penerimaan bahan baku ikan kalapan dengan menerapkan sistem sortir yang lebih selektif. Kerja sama yang solid dengan pemasok (*supplier*) perlu ditingkatkan guna memastikan kontinuitas kesegaran dan ukuran ikan yang masuk ke pabrik demi menekan risiko kerusakan di awal proses produksi.

2. Evaluasi dan Pembaruan Sistem *Quality Control*

Mengingat sistem *quality control* belum memberikan pengaruh yang signifikan secara parsial, manajemen perlu melakukan evaluasi menyeluruh terhadap metode pengawasan mutu yang diterapkan saat ini. Disarankan untuk beralih dari pengawasan yang berfokus pada inspeksi akhir (*final inspection*)

menuju pengawasan yang melekat di setiap lini proses (*inline inspection*) serta mempertimbangkan digitalisasi pelacakan mutu data.

3. Peningkatan Kapasitas dan Manajemen Kinerja Tenaga Kerja

Sebagai faktor yang paling dominan dalam memengaruhi tingkat *reject*, kinerja karyawan harus menjadi prioritas utama. Perusahaan perlu mengadakan pelatihan keterampilan berkala, mengoptimalkan pembagian jam kerja (*shift*) guna mengurangi tingkat kelelahan (*fatigue*), serta memberikan apresiasi atau insentif bagi tim produksi yang berhasil mencapai target *zero defect* untuk memotivasi ketelitian kerja mereka.

4. Bagi penelitian selanjutnya

Diharapkan hasil dari studi ini dapat dijadikan sebagai referensi atau data sekunder bagi peneliti lain yang tertarik melakukan kajian sejenis di bidang manajemen operasional dan mutu industri manufaktur perikanan. Penelitian berikutnya disarankan untuk memperluas cakupan riset dengan menambahkan variabel independen lain yang potensial memengaruhi tingkat *reject*, seperti keandalan mesin produksi (*machine reliability*), tata letak fasilitas pabrik (*plant layout*), atau faktor kondisi lingkungan kerja.