

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan penelitian dan analisis pembahasan yang telah dilakukan, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan analisis data dapat kita ketahui bahwa sistem pengendalian kualitas pada PT Eran Teknikatama terbagi menjadi tiga tahapan yaitu tahapan pengendalian kualitas bahan baku, tahapan pengendalian kualitas proses produksi, dan tahapan pengendalian kualitas produk jadi. Dan yang menjadi penyebab kecacatan produk pada saat pengendalian kualitas yaitu berada pada pengendalian kualitas proses produksi, dimana sering terjadi kesalahan-kesalahan *human eror*, kerusakan mesin, material dan metode yang tidak dijalankan sesuai SOPnya. Pada penelitian yang telah dilakukan dapat diketahui bahwa tingkat kerusakan produk *insert stopper* selama bulan Juli dengan menggunakan peta kendali *p-chart* masih berada diluar batas kendali atau masih mengalami penyimpangan. Kerusakan paling besar disebabkan oleh *plating* dan *scratch*. Untuk mengurangi terjadinya ketidaksesuaian / kecacatan produk dapat dilakukan oleh *quality control* dengan baik, tepat dan sesuai SOP serta pengawasan yang tegas terhadap proses produksi guna meningkatkan kualitas produk yang terbaik dan unggul. Dengan diketahuinya tingkatan tiap jenis kecacatan, maka dapat dilakukan tindakan selanjutnya pada jenis ketidaksesuaian atau kecacatan yang paling tertinggi terlebih dahulu agar cacat tersebut dapat berkurang.
2. Berdasarkan analisis *fishbone diagram* dapat disimpulkan faktor-faktor penyebab kecacatan di PT Eran Teknikatama terdiri dari empat faktor yaitu, manusia, mesin, metode dan material. Dari jenis kecacatan *scratch* dan *plating* yang telah diketahui kemudian dianalisis penyebab kecacatan sebagai berikut:
 - a. Kecacatan *scratch* dianalisis menggunakan diagram *fishbone* dapat disimpulkan faktor yang mempengaruhi kecacatan ini yaitu, manusia, mesin

dan material. Faktor manusia yaitu operator kurang berpengalaman menyebabkan operator kurang handal dalam mengatasi suatu problem diline sehingga banyak barang *Not Good* yang telah terbuat. Faktor mesin yaitu posisi pemasangan *jig* yang mudah bergeser. Pemakaian *jig* yang terus-menerus menyebabkan *jig* haus dan dikarenakan tidak adanya kegiatan perawatan secara rutin atau berkala. Faktor material yaitu pada saat proses pengecekan kedatangan material dengan cara *visual*, pengecekan *ticknhes* atau kekerasan material namun banyak ditemukan material yang *scratch* dan *tool* yang digunakan untuk melakukan pengecekan ada beberapa yang mengalami kerusakan atau aus karena faktor pemakaiannya.

- b. Faktor penyebab kecacatan *plating* yaitu, mesin, manusia dan metode. Faktor mesin yaitu, pemeliharaan mesin pada saat terjadi kerusakan, dimana dalam system ini kegiatan pemeliharaan bersifat memperbaiki atau hanya dilakukan saat mesin telah mengalami kerusakan sedangkan tindak pencegahan yang berlaku hanya sebatas pemeliharaan rutin sederhana seperti adanya inspeksi dan perawatan harian seperti pembersihan, pelumasan dan pengencangan komponen mesin. Faktor manusia yaitu kurangnya berhati-hati dan kurangnya ketelitian dimana saat proses *degrising* pencucian tidak bersih sehingga gram-gram pada produk masih menempel, karna kurangnya kemampuan dan pengetahuan, pengalaman sehingga mengakibatkan terjadinya masalah-masalah saat proses produksi yang mana dapat mengakibatkan kerugian pada produk. Faktor metode yaitu masih belum adanya pembaharuan metode kerja untuk melakukan proses *Edp* pencucian. Kurangnya pengawasan saat melakukan proses pencelupan atau pencucian (*Edp*) yang harus lebih diperhatikan agar saat pencucian gram-gram yang menempel pada produk lebih dibersihkan lagi.
3. Solusi yang dapat dilakukan untuk mengurangi terjadinya kecacatan *scratch* dan *plating* ialah, Perusahaan harus melakukan tindakan perbaikan dan melaksanakan evaluasi terhadap pengendalian kualitas yang bertujuan untuk mengurangi timbulnya produk cacat, cara yang dapat dilakukan dalam menindaklanjuti evaluasi

yaitu perusahaan dapat melakukan perbaikan dari faktor-faktor penyebab produk cacat, maka upaya pencegahan kerusakan harus lebih difokuskan dahulu kepada operator pekerjaanya. Dalam pencegahan kecacatan *scratch* atau kecacatan *plating* perlu adanya pemisahan lebih spesifik antara keduanya agar dapat diketahui dan dicarikan solusinya, produk yang tidak memenuhi standar dipisahkan dengan produk yang memenuhi standar. Status produk diinformasikan ke fungsi terkait untuk dilakukan tindak lanjut terhadap produk. *Quality Control* melakukan pengecekan terhadap produk yang diragukan dan membuat LMK (Laporan Masalah Kualitas). Kemudian bersama *Engineering & Produksi* (bila diperlukan) melakukan analisa untuk mencari penyebab & tindakan perbaikan.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil observasi lapangan dan hasil penelitian, penulis mencoba memberikan saran bagi perusahaan yang diharapkan dapat dijadikan sebagai masukan atau acuan dalam mengatasi dan menanggulangi masalah-masalah pengendalian kualitas kerusakan / kecacatan produk sebagai berikut:

A. Bagi Perusahaan

Adapun saran yang diusulkan penulis kepada perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan kesimpulan mengenai tahapan pengendalian kualitas produk, bahwa setiap karyawan yang terlibat harus menjalankan *Standar Operasional Prosedure* (SOP) pengendalian kualitas produk secara efektif. Perusahaan lebih memperhatikan mutu atau kualitas produknya terutama untuk produk *Insert Stopper* yang cacat, serta meningkatkan hasil produksinya guna dapat meningkatkan kualitas produksi *Insert Stopper* dimasa yang akan datang.
2. Berdasarkan kesimpulan faktor-faktor penyebab timbulnya produk cacat, disarankan agar perusahaan melakukan perbaikan guna dapat mengurangi jumlah produk *Insert Stopper* yang cacat yaitu, dengan memperhatikan penyebab dari terjadinya produk cacat.
3. Berdasarkan kesimpulan hasil perhitungan data produksi menggunakan metode *Seven Quality Tools* bahwa untuk mengendalikan tingkat kerusakan terhadap

produk cacat, perusahaan sebaiknya mulai melaksanakan metode kerja baik seperti menjalankan pengawasan oleh atasan pada setiap tahapan produksi, melakukan *breafing* untuk seluruh pegawai diawal jam kerja dengan tujuan agar pemberian instruksi kerja dapat menyeluruh.

B. Bagi peneliti Selanjutnya

Berdasarkan kelemahan penelitian yang telah diuraikan, maka penulis memberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya menggunakan data periode Januari sampai dengan Desember atau 12 Bulan, akan lebih baik data yang digunakan lebih dikembangkan lagi agar peneliti selanjutnya dapat menggambarkan permasalahan sebenarnya pada hasil penelitiannya.
2. Dalam penelitian ini peneliti hanya fokus pada dua permasalahan kecacatan, akan lebih baik data yang digunakan yaitu data semua permasalahan yang terjadi pada produk atau permasalahan dalam satu Line produksi agar dapat tercapainya solusi dalam perbaikan kualitas.
3. Penelitian ini belum dapat dikatakan sempurna karena waktu penelitian yang singkat, oleh karena itu peneliti menyarankan untuk melakukan penelitian jangka panjang sehingga dapat diketahui permasalahan dan mengembangkan kembali isi didalamnya ataupun menambahkan variabel-variabel judul lain yang dapat dikaitkan dengan penelitian ini.