

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil wawancara, observasi, dan analisis yang telah dilakukan maka didapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. PT. Lintas Surya Alam Industri telah melakukan perencanaan kualitas dan pengendalian kualitas untuk dapat menghasilkan produk berkualitas dan sesuai dengan kebutuhan dan harapan pelanggan.
 - PT. Lintas Surya Alam Industri telah menetapkan standar input dan output. Perusahaan menetapkan standar input meliputi kualitas bahan baku, spesifikasi tenaga kerja, dan kondisi mesin layak digunakan. Perusahaan belum memiliki Standar Prosedur Operasi (SPO) secara tertulis dalam memproduksi kelosan benang. Perusahaan telah memiliki standar output yaitu standar produk baik.
 - Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT. Lintas Surya Alam Industri dengan melakukan pemeriksaan (inspeksi) yaitu dengan cara melihat tampilan fisik (visual). Perusahaan melakukan tiga tahap inspeksi yaitu sebelum proses produksi, selama proses produksi, dan setelah proses produksi atau sebelum produk dikemas.
2. Terdapat tiga (3) jenis kegagalan produk yang terjadi di perusahaan yaitu produk penyok, warna pada motif tidak sesuai, dan produk sobek. Lihat Lampiran 2, Lampiran 3, Lampiran 4.
3. Jumlah dan persentase produk gagal kelosan benang berdasarkan jenis kegagalan dari tertinggi sampai terendah di tahun 2018 adalah sebagai berikut:
 - Produk penyok berjumlah 557.988 unit dengan persentase sebesar 41,11%
 - Produk warna pada motif tidak sesuai berjumlah 495.576 unit dengan persentase sebesar 36,52%
 - Produk sobek berjumlah 303.582 unit dengan persentase sebesar 22,37%
4. Berdasarkan hasil analisis menggunakan diagram sebab-akibat, penyebab kegagalan produk dibagi berdasarkan empat kategori yaitu manusia, mesin,

metode, dan material. Faktor-faktor penyebab utama kegagalan produk kelosan benang adalah sebagai berikut:

- **Manusia:**
Karyawan bagian produksi kurang teliti sehingga tidak melakukan pemeriksaan ulang pada saat proses produksi terutama pada proses penumpulan kelosan benang menggunakan *flocking machine* dan proses pencetakan warna pada motif menggunakan *printing machine*.
- **Mesin:**
Tidak ada penahan agar posisi karton tidak berubah sehingga pada saat proses mencetak warna pada motif terdapat bagian yang tidak berwarna.
- **Metode:**
PT. Lintas Surya Alam Industri belum memiliki Standar Prosedur Operasi tertulis dan perusahaan hanya menyampaikan secara lisan, seperti pada saat proses produksi pengikisan kelosan benang karyawan hanya mengganti amplas setelah amplas habis yang mengakibatkan kelosan benang menjadi sobek, tidak ada standar kapan amplas harus diganti.
- **Material**
Untuk merekatkan karton membentuk kelosan benang perusahaan menggunakan lem yang dibuat sendiri, kualitas lem yang kurang baik dapat mengakibatkan lem kurang merekat dengan sempurna sehingga mudah sobek saat dilakukan proses pengikisan pada dinding atau bagian luar kelosan benang.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan dan kesimpulan diatas, penulis akan memberikan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi pertimbangan bagi perusahaan agar dapat tetap menjaga kualitas produk dan menekan produk gagal yang dihasilkannya. Berikut beberapa saran yang dapat diberikan kepada PT. Lintas Surya Alam Industri:

1. Saran untuk manajemen kualitas yang sudah dijalankan oleh perusahaan:
 - **Perencanaan kualitas:** perusahaan disarankan untuk membuat Standar Prosedur Operasi (SPO). Contohnya setiap melakukan produksi kelosan

benang dengan jumlah tertentu, karyawan mengganti amplas pada *grinding machine* untuk meminimalisir kegagalan hasil produksi produk sobek.

- Pengendalian kualitas: perusahaan telah melakukan pengendalian kualitas hingga mencapai tingkat kegagalan produk yaitu 1,32% berjumlah 1.357.146 unit dengan kerugian sebesar Rp. 393.572.340.
 - Peningkatan kualitas: perusahaan disarankan untuk menetapkan standar tingkat kegagalan produk yang dihasilkan serta melakukan tindakan perbaikan pada faktor yang menyebabkan terjadinya kegagalan produk, agar dapat menekan biaya yang tidak diperlukan.
2. Perusahaan belum menetapkan standar tingkat kegagalan pada produk yang boleh dihasilkan dan belum menetapkan Standar Prosedur Operasi (SPO) tertulis, maka disarankan untuk menetapkan standar tingkat kegagalan maksimal 0,15% serta membuat SPO tertulis sebagai petunjuk untuk membantu dan mempermudah karyawan melakukan pekerjaannya dalam proses produksi.
3. Dalam melakukan tindakan perbaikan, sebaiknya perusahaan berfokus pada faktor-faktor penyebab kegagalan produk. Penyebab kegagalan produk dibagi berdasarkan empat kategori: manusia, mesin, metode, dan material.
- Manusia: Meningkatkan motivasi karyawan dengan memberikan *reward* berupa bonus ketika persentase produk gagal mencapai minimal 0,15%. Selain itu, Manajer produksi perlu melakukan pengawasan secara langsung dengan rutin di lokasi produksi.
 - Mesin: Melakukan perawatan atau pemeliharaan mesin secara rutin dan menjaga kebersihan mesin, serta membuat penahan lembar karton pada *printing machine* agar posisi karton tidak berubah saat dilakukan proses pewarnaan motif.
 - Metode: Perusahaan perlu membuat SPO tertulis sebagai petunjuk metode kerja untuk mempermudah karyawan dalam mengerjakan tugasnya, terutama bagi karyawan baru.
 - Material: Perusahaan perlu lebih selektif dalam pemilihan bahan baku lem, agar lem yang digunakan untuk produksi kelosan benang dapat merekat dengan sempurna.

DAFTAR PUSTAKA

- American Society for Quality. (2010). *Quality Cost: What and How*. Milwaukee WI: ASQC Quality Cost Committee.
- Assauri, S. (2008). *Evaluasi Pengendalian Kualitas Pada Bagian Produksi*. Depok: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Besterfield, D. H. (2009). *Quality Control 8th edition*. New Jersey: Pearson Prentice Hall.
- Davis, D. L. (2014). *Quality Management for Organizational Excellence: Introduction to Total Quality Seventh Edition*. London: Pearson.
- Finch, B. J. (2008). *Operation Now: Supply Chain Profitability and Performance 3rd Edition*. Singapore: McGraw-Hill Book Co.
- Gryna, F. M., Chua, R. H., & DeFeo, J. A. (2007). *Juran's Quality Planning and Analysis 5th Edition*. New York: McGraw-Hill.
- Harsanto, B. (2013). *Dasar Ilmu Manajemen Operasi*. Bandung: Unpad Press.
- Heizer, J., Barry, R., & Munson, C. (2017). *Operation Management: Sustainability and Supply Chain Management 12th Edition*. New Jersey: Pearson.
- Indriantoro, N., & Supomo, B. (2014). *Metodologi Penelitian Bisnis untuk Akuntansi dan Manajemen Edisi Pertama*. Yogyakarta: BPF E.
- Russel, R. S., & Taylor, B. W. (2011). *Operation Management: Along The Supply Chain 7th edition*. NJ: Wiley.