

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan terhadap pengendalian kualitas pada produk kasur pegas di PT Royal Abadi Sejahtera, maka berikut kesimpulan yang didapatkan oleh peneliti.

1. PT Royal Abadi Sejahtera melakukan pengendalian kualitas dalam 3 (tiga) tahap, yakni saat pembelian bahan baku, saat proses kerja dilakukan, dan saat produk jadi selesai diproduksi hingga sebelum produk jadi dikirimkan. Proses pengendalian kualitas tersebut masih dapat ditingkatkan dengan dilakukannya beberapa evaluasi.
2. Produk kasur pegas yang diproduksi PT Royal Abadi Sejahtera dibagi menjadi 2 (dua) jenis, yakni kasur pegas *low end* (merek Serenity by Elite) dan kasur pegas *high end* (merek Elite dan Lady Americana). Produk kasur pegas *low end* memiliki kualitas yang lebih rendah dibandingkan produk kasur pegas *high end*. Produk *low end* juga memiliki tingkat kecacatan yang lebih tinggi dibanding produk *high end*. Berdasarkan analisis nilai sigma, produk *low end* memiliki nilai sigma sebesar 4,435 dan menunjukkan adanya kinerja yang sudah cukup baik. Meski begitu, berdasarkan peta kendali *p* yang telah dibuat, ditemukan bahwa terdapat proses yang tidak terkendali pada kasur pegas *low end* dan terdapat proses yang terkendali pada kasur pegas *high end*.

3. Penelitian difokuskan pada kasur pegas *low end*, dimana ditemukan 5 (lima) jenis kecacatan utama yang terjadi, yakni (1) 68,97% merupakan jahitan *tape edge* atau jahitan *pillow top/plush top* tidak rapi, tidak lurus, dan tidak kencang; (2) 11,11% merupakan benang tidak bersih; (3) 5,36% merupakan *barcode* yang tidak sesuai dengan fisik produk; (4) 4,60% merupakan jahitan kain *quilting* yang tidak rapi dan loncat; (5) 3,83% merupakan fisik barang tidak bersih dan berbau; dan sisanya merupakan kecacatan jenis lain-lain.
4. Kecacatan yang terjadi di PT Royal Abadi Sejahtera disebabkan oleh 4 (empat) faktor yakni sebagai berikut.
 - a. Manusia/Pekerja yang lalai, tidak fokus, kurang berpengalaman, kelelahan, dan tidak mengikuti prosedur yang ada
 - b. Material/Bahan baku yang kurang baik dan mudah kotor
 - c. Mesin yang dioperasikan secara manual, kurang pemeliharaan, dan bergantung pada aliran listrik yang stabil
 - d. Adanya metode kerja yang terlewat atau tidak dilakukan dan metode kerja yang memerlukan evaluasi lebih lanjut

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah diambil, berikut beberapa saran yang sekiranya dapat membantu perusahaan dalam evaluasi pengendalian kualitas.

1. Memperketat pengawasan terhadap tenaga kerja yang sedang bertugas, langsung mengoreksi jika terdapat metode kerja yang terlewat atau salah dilakukan

2. Melakukan pelatihan jika diperlukan apabila melihat adanya pegawai yang kurang berpengalaman dalam melakukan tugasnya atau dalam mengoperasikan mesin
3. Memperketat proses pengendalian kualitas terkait penerimaan bahan baku, misalnya dengan memperbanyak jumlah *sampling* dalam proses pemeriksaan bahan baku, terutama jika melakukan penggantian pemasok
4. Menerapkan dan memperketat pelaksanaan SOP di perusahaan yang berkaitan dengan kebersihan lingkungan kerja dan kebersihan diri, terutama saat proses pemindahan produk setengah jadi. Misalnya, wajib mencuci tangan sebelum bersentuhan dengan produk yang diproses
5. Menambahkan proses pemeriksaan kebersihan terhadap bahan baku sebelum digunakan
6. Membuat jadwal pemeliharaan mesin yang rutin dan pemeriksaan besar dalam periode yang lebih panjang
7. Melakukan sosialisasi dalam penggunaan dan pemeliharaan mesin pada setiap operator mesin
8. Melakukan komunikasi secara berkala dengan pihak PLN terkait aliran listrik dan mempersiapkan diri jika aliran tidak stabil, seperti mempersiapkan genset dan lainnya

Dengan saran yang diberikan, diharapkan perusahaan dapat melakukan pengendalian kualitas dengan lebih baik lagi dan dapat meningkatkan jumlah produksi tanpa adanya kecacatan.

DAFTAR PUSTAKA

- Basu, R. (2009). *Implementing Six Sigma and Lean*. Elsevier.
- Foster, S. T. (2013). *Managing Quality: Integrating the Supply Chain*. Pearson.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma*. Gramedia.
- Goetsch, D. L., & Davis, S. (2014). *Quality Management for Organizational Excellence: Introduction to Total Quality*. Pearson Education Limited.
- Harry, M., & Schroeder, R. (2000). *Six Sigma: The Breakthrough Management Strategy Revolutionizing the World's Top Corporations*. Doubleday (Random House, Inc.).
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management*. Pearson.
- Kumar, S. A., & Suresh, N. (2008). *Production and Operations Management (With Skill Development, Caselets and Cases)*. New Delhi: New Age International (P) Limited.
- Montgomery, D. C. (2013). *Introduction to Statistical Quality Control*. John Wiley & Sons, Inc.
- Priyono. (2008). *Metode Penelitian Kuantitatif*. (T. Chandra, Ed.) Zifatama Publishing.
- Scallan, P. (2002). *Process Planning*. Elsevier Science & Technology Books.
- Sebastianelli, R., & Tamimi, N. (2002, Juni 1). How Product Quality Dimensions Relate To Defining Quality. *International Journal of Quality & Reliability Management*, 19(4), 442-453.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2016). *Research Methods for Business*. John Wiley & Sons Ltd.
- Sower, V. E. (2014). *Statistical Process Control for Managers*. (M. J. Rungtusanatham, Ed.) Business Expert Press.
- The Council for Six Sigma Certification. (2018). *Six Sigma: A Complete Step-by-Step Guide*. The Council for Six Sigma Certification.