BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Dari penelitian yang dilakukan penulis pada PT. WISKA maka penulis mengambil simpulan sebagai berikut:

1. Pihak manajemen PT. WISKA telah memahami pentingnya pengendalian kualitas dalam memproduksi produknya. Hal ini dibuktikan dengan penetapan standar operating procedur (SOP) atau surat perintah (SP) mengenai pengendalian kualitas. Tetapi penetapan SOP/SP ini kuang terpernci dan hanya diberikan dalam bentuk perintah kerja saja, sehingga kadang-kadang para pekerja masih saja melakukan kesalahan. Selain itu setiap produk harus melewati beberapa pemeriksaan *(inspect)* yang ketat sebelum sampai ketangan pelanggan.
2. Jenis-jenis kegagalan produk yang terjadi disebabkan produk handuk tersebut kotor, cacat kain, jahitan tidak rapi, handuk serong/ tidak rata, dan warna tidak sesuai dengan permintaan. Kegagalan yang terjadi pada perusahaan PT.WISKA untuk semua jenis kegagalan yang terjadi diperbaiki sebisa mungkin oleh pihak perusahaan agar mengurangi pemborosan, dan apabila kegagalan yang tidak bisa diperbaiki maka produk handuk tersebut dipisahkan dan akan digolongkan pada produk BS (barang sisa) yang kemudian akan ditawarkan ke konsumen dengan harga yang lebih murah.

3. Faktor penyebab terjadinya kegagalan terdiri dari bahan baku, mesin, metode atau cara kerja dan lingkungan. Dari pengamatan yang dilakukan penulis, faktor yang paling besar pengaruhnya adalah faktor manusia dan mesin, karena dilihat dari jenis kegagalan yang sering terjadi pada umumnya disebabkan oleh kesalahan manusia *(human error)* dan mesin.
4. Penggunaan alat bantu statistik dengan peta kendali *p* dalam pengendalian kualitas produk dapat mengidentifikasikan bahwa ternyata kualitas produk berada di luar batas kendali yang seharusnya, Hal tersebut seperti yang ditunjukkan pada grafik kontrol yang memperlihatkan bahwasanya titik berfluktuasi sangat tinggi dan tidak beraturan, serta banyak terdapat titik yang keluar dari batas kendali yang mengindikasikan bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali atau masih mengalami penyimpangan.

5.2 SARAN

Sehubungan dengan kesimpuan yang telah diambil, penullis ingin memberikan beberapa saran yang diharapkan akan menjadi beberapa pertimbangan dan masukan bagi pihak perusahaan dalam usahanya dalam meningkatkan pengendalian kualitas, sehingga kerugian dapat diperkecil. Adapun saran saran tersebut adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan perlu menggunakan metode statistik untuk dapat mengetahui proses produksi apakah terkendali atau tidak, agar memudahkan perusahaan untuk memantau proses produksi tersebut dan untuk mengetahui jenis - jenis kerusakan yang sering terjadi serta faktor-faktor yang menjadi penyebabnya.

2. Untuk setiap jenis kegagalan produk yang terjadi, sebaiknya perusahaan segera mencari penyebabnya dan melakukan tindakan perbaikan.
3. Berdasarkan analisis menggunakan alat batu statistik yang telah dilakukan, perusahaan dapat melakukan perbaikan kualitas pada kegagalan dalam produksi, yang disebabkan oleh faktor antara lain; manusia, mesin, metode, material dan lingkungan. Secara umum penyebab utama terjadinya kegagalan berasal dari faktor manusia dan mesin. Hal tersebut berdasarkan pengamatan yang dilakukan, dimana kegagalan terjadi pada saat proses produksi handuk berlangsung menggunakan mesin perusahaan yang mana setiap mesin dijalankan oleh operator.
4. Pengendalian kualitas harus dilakukan secara terus menerus dan bekesinambungan *(continous improvement)* dan kesadaran mengenai pengendalian kualitas ini harus dimualai dari top manajemennya sendiri, disertai dengan usaha –usaha yang nyata dari seluruh karyawan, untuk mencegah terjadinya kegagalan produk di masa yang akan datang. Dan menggunakan metode SPC dalam melakukan pengendalian kualitas, sehingga pihak perusahaan lebih cepat dalam mengambil keputusan agar kegagalan produk dapat dikurangi dan terkendali.