

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian dan pembahasan yang telah dipaparkan sebelumnya, diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Dalam mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan, PT. Agroplas melaksanakan aktivitas pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas yang dilakukan PT. Agroplas meliputi tiga tahapan, yaitu pengendalian terhadap bahan baku, pengendalian terhadap proses produksi, dan pengendalian terhadap produk jadi. Akan tetapi pengendalian kualitas yang dilakukan ini belum dapat meminimalkan jumlah produk cacat PF 31, dimana masih banyak produk cacat PF 31 yang melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan.
2. Kriteria produk PF 31 yang dikategorikan produk cacat adalah PF 31 kotor, terdapat bintik hitam dalam PF 31, warna dari PF 31 tersebut tidak bening / berkabut (di PT. Agroplas disebut bule), terdapat goresan dalam PF 31, ada bagian dari PF 31 yang terpotong (di PT. Agroplas disebut sumbing), dan terdapat gelembung udara dalam PF 31 (di PT. Agroplas disebut mata ikan).
3. Analisis pengendalian kualitas dilakukan dengan menggunakan alat bantu statistik. Berdasarkan hasil analisis peta kendali p diketahui bahwa selama bulan Januari 2011 hanya ada enam titik proses produksi yang berada di

dalam batas kendali, sehingga bisa dikatakan bahwa proses tidak terkendali. Hal ini juga menunjukkan bahwa pengendalian kualitas di PT. Agroplas memerlukan adanya perbaikan, karena adanya titik berfluktuasi sangat tinggi dan tidak beraturan yang menunjukkan bahwa proses produksi masih mengalami penyimpangan. Dengan menggunakan diagram pareto, dapat diketahui prioritas perbaikan yang perlu dilakukan oleh PT. Agroplas untuk menekan atau mengurangi jumlah produk cacat yang terjadi dalam produksi, yaitu dilakukan pada tiga jenis produk cacat yang paling dominan seperti produk cacat mata ikan, produk cacat bintik hitam dan produk cacat kotor. Dari analisis diagram sebab akibat dapat diketahui faktor penyebab produk cacat dalam produksi yaitu berasal dari faktor manusia (pekerja / operator), mesin produksi, metode kerja, material / bahan baku, dan lingkungan kerja.

## 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah dikemukakan di atas, berikut ini merupakan beberapa saran untuk bahan perbaikan di kemudian hari:

1. Banyaknya produk cacat yang timbul selama proses produksi berdampak langsung kepada kelangsungan hidup perusahaan dimana produk cacat mengakibatkan kerja ulang (*rework*) atau bahkan harus dibuang, biaya yang dikeluarkan pun luar biasa besar. Oleh karena itu pengendalian kualitas pada PT. Agroplas memerlukan adanya perbaikan.

2. Berdasarkan analisis menggunakan alat batu statistik yang telah dilakukan, PT. Agroplas dapat melakukan perbaikan kualitas dengan memfokuskan perbaikan pada jenis kerusakan atau produk cacat yang memiliki jumlah besar atau dominan dalam produksi, yaitu dilakukan pada tiga jenis produk cacat yang paling dominan seperti produk cacat mata ikan, produk cacat bintik hitam dan produk cacat kotor yang dipengaruhi oleh faktor manusia, mesin, metode, material dan lingkungan.
3. PT. Agroplas perlu menggunakan pengendalian kualitas dengan metode statistik, karena dengan menggunakan metode statistik dapat diketahui apakah proses produksi berada dalam kendali atau tidak, dapat diketahui jenis kerusakan atau produk cacat yang sering terjadi beserta faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian PT. Agroplas dapat segera melakukan tindakan pencegahan dan perbaikan untuk meminimalkan jumlah produk cacat.
4. Secara umum, faktor utama yang menyebabkan terjadinya produk cacat PF 31 adalah disebabkan oleh faktor manusia (pekerja / operator) dan mesin produksi yang digunakan. Hal tersebut berdasarkan pengamatan yang dilakukan dimana produk cacat terjadi pada saat proses berlangsung dan setelah produk keluar dari mesin, oleh karena itu usaha-usaha untuk mengatasi terjadinya produk cacat yang disebabkan oleh faktor tersebut dapat dilakukan sebagai berikut:

### Manusia

- Memberikan pelatihan kepada para pekerja.
- Membuat sistem penilaian kerja yang baru dengan tujuan untuk memotivasi kinerja para pekerja agar lebih baik.

### Mesin

- Melakukan pengecekan kesiapan mesin sebelum dan sesudah digunakan agar sesuai standar operasional.
- Melakukan perawatan mesin secara berkala, tidak hanya ketika mesin mengalami kerusakan saja.

