

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

PT. Laris Chandra merupakan perusahaan multi usaha yang dalam kegiatan kesehariannya selain sebagai distributor oli juga sebagai penghasil baut. Baut yang dihasilkan PT. Laris Chandra memiliki kegunaan untuk melengkapi atau memperkuat pembuatan meubel. Berdasarkan hasil pengamatan dan pembahasan yang telah dilakukan pada bab-bab sebelumnya, maka dapat dibuat beberapa kesimpulan sebagai berikut :

- PT. Laris Chandra telah melakukan pengendalian kualitas terhadap bahan baku, proses produksi dan produk jadi. Pengendalian kualitas yang pertama dilakukan oleh PT. Laris Chandra adalah dengan memeriksa baku baku berupa *Wire Rod (8-A)* yang dipesan dari supplier, yaitu PT. Krakatau Steel. Pemeriksaan yang dilakukan perusahaan dilakukan secara *sampling*, yaitu pemeriksaan dilakukan pada sebagian bahan baku yang hasil pemeriksaannya mewakili keseluruhan bahan baku yang diterima. Pengendalian kualitas pada proses produksi yang dilakukan oleh PT. Laris Chandra dengan cara menginspeksi dari setiap tahap yaitu *heading*, *slotting*, dan *thread rolling*. Pengendalian kualitas yang terakhir dilakukan oleh PT. Laris Chandra adalah pengendalian kualitas terhadap produk jadi, bila sesuai standar produk jadi maka akan diproses lebih lanjut yaitu tahap *packaging*, akan tetapi apabila produk jadi yang dihasilkan tidak

memenuhi syarat maka akan dicek oleh bagian *quality control* untuk mengetahui penyebab terjadinya kegagalan.

- Pengendalian kualitas dilakukan dengan menggunakan peta kendali p dan diperoleh rata-rata persentase produk cacat sebesar 2.29% yang telah melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 2%.
- Berdasarkan diagram pareto diketahui jenis cacat yang paling besar hingga yang paling kecil yaitu ulir tidak sempurna, kepala baut tidak rapi, dan baut patah maupun bengkok.
- Dari analisis diagram sebab-akibat dapat diketahui faktor-faktor penyebab cacat adalah:
 - Faktor manusia (*man*) : karyawan kurang konsentrasi pada saat bekerja sehingga karyawan kurang hati-hati, kurang teliti, dan asal-asalan dalam bekerja.
 - Faktor bahan baku (*material*) : bahan baku yang diperoleh dari supplier jelek sehingga hasil produksi tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.
 - Faktor mesin (*machine*) : mesin yang digunakan dalam proses produksi berada dalam kondisi kurang baik/rusak karena kurangnya perawatan pada mesin (kotor) maupun karena umur mesin (aus).

- Metode (*Method*): kepala produksi kurang jelas dalam memberikan instruksi sehingga produk yang dihasilkan dalam proses produksi tidak sesuai dengan keinginan perusahaan.

5.2 Saran

Beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan setelah melihat beberapa kesimpulan di atas sebagai dasar untuk memperbaiki dan menyelesaikan masalah-masalah yang ada di perusahaan, yaitu :

- Perusahaan sebaiknya melakukan pelatihan secara berkesinambungan untuk meningkatkan kinerja karyawan.
- Perusahaan sebaiknya lebih mengoptimalkan pengendalian kualitas terhadap bahan baku, sedangkan untuk pengendalian prosesnya perusahaan disarankan menggunakan peta kendali p. Perusahaan juga dapat menggunakan diagram pareto untuk menstratifikasi jenis cacat yang ada. Selain itu, perusahaan dapat menggunakan diagram sebab-akibat untuk membahas penyebab kecacatan sehingga dapat dilakukan penanggulangan penyebab kegagalan tersebut.
- Perusahaan sebaiknya melakukan penjadwalan untuk perbaikan dan pemeliharaan mesin.