

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan analisis yang telah dilakukan, maka penulis dapat mengambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Kegiatan pengendalian kualitas yang selama ini diterapkan oleh PT Ateja Multi Industri telah dilakukan secara menyeluruh dan berkesinambungan. Walaupun demikian masih ada beberapa hal yang perlu disempurnakan untuk mengurangi jumlah produk cacat yang ada.
2. Jenis-jenis cacat yang yang dominan terjadi pada produk yang dihasilkan oleh PT Ateja Multi Industri antara lain cacat bulu, putus benang, melipat, dan kotor. Melalui beberapa alat bantu pengendalian kualitas dapat diketahui bahwa melipat memiliki jumlah dan persentase yang paling besar, yaitu 22.77127 M dengan persentase 31.60%. Setelah itu dilanjutkan dengan putus benang (22.05660 M dengan persentase 30.61%), cacat bulu (19.77936 M dengan persentase 27.48%), dan kotor (7.42574 dengan persentase 10.31%).
3. Faktor–faktor yang menjadi penyebab kecacatan produk yang dihasilkan oleh PT Ateja Multi Industri antara lain:
 - a. Operator kurang disiplin dan kurang mampu menganalisis ketidaksesuaian yang terjadi.

- b. Belum adanya standar pergantian elemen-elemen mesin yang sudah aus dan belum adanya jadwal kebersihan elemen-elemen mesin
 - c. Tidak adanya *lay out* untuk penyimpanan bahan baku, ketidakteraturan penyusunan bahan baku dan ketidakteelitian pemeriksaan pada rol pertama
 - d. Belum adanya standar proses tertentu, seperti *matching*, tanda batas pemancingan, penyimpanan kain dalam satu roda gantung dan jadwal pembersihan alat-alat.
 - e. Kurangnya kerapian dan ketelitian operator dalam menyimpan hasil produksi dan juga suhu ruangan produksi yang tidak stabil.
4. Penerapan *TQC* dalam mengendalikan kualitas produk pada PT Ateja Multi Industri, secara keseluruhan telah dilakukan dengan baik. Hanya saja untuk alat bantu *scatter diagram* masih belum dipergunakan secara signifikan.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT Ateja Multi Industri dan kesimpulan yang dibuat, ada beberapa saran yang diajukan untuk mengatasi masalah-masalah tersebut, yaitu:

1. Perusahaan diharapkan untuk dapat menjalankan kegiatan pengendalian kualitas dengan menggunakan “tujuh alat, delapan langkah” dengan sebaik-baiknya, agar kegiatan pengendalian kualitas yang telah dilakukan dapat memberikan manfaat perbaikan secara signifikan.
2. Saran-saran perbaikan yang dapat dilakukan perusahaan dapat dilihat pada bab 4, khususnya poin 4.6.