

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

Setelah menganalisis data dan menentukan solusi terpilih maka tahap selanjutnya adalah membuat kesimpulan dan saran. Kesimpulan dibuat berdasarkan penelitian yang telah dilakukan sebelumnya dan saran dibuat berdasarkan penelitian yang telah dilakukan.

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data serta analisis untuk proses *quality control* proses produksi maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

- a. Berdasarkan proses penelitian dan analisis pada proses *quality control* pada proses produksi, beberapa faktor yang menyebabkan proses *quality control* belum terlaksana dengan sistem yang baik adalah:
 - i. Keterbatasan proses perekapan data saat *quality control* menyebabkan Naruna tidak memiliki data historis mengenai jenis kerusakan pada produk, jumlah produk rusak, dan penyebab kerusakan pada produk. Tidak adanya data hasil *quality control* juga menyebabkan terjadinya kesalahan informasi antar karyawan produksi, kesalahan informasi terjadi karena terjadi perbedaan antara data produksi yang terbatas dengan kondisi nyata proses produksi.
 - ii. Jumlah karyawan yang terbatas sementara jumlah permintaan yang tinggi dan bervariasi juga mempengaruhi proses *quality control* tidak menerapkan proses perekapan data.
 - iii. Proses *quality control* juga belum terlaksana dengan sistem yang baik karena tidak adanya SOP proses produksi dan *quality control* juga menyebabkan tidak adanya jadwal pengecekan secara rutin.
 - iv. Proses *quality control* yang belum terlaksana dengan sistem yang baik menyebabkan banyaknya tumpukan produk rusak pada gudang penyimpanan atau di rantai produksi.
- b. Penelitian ini menghasilkan solusi berupa versi baru dari surat jalan untuk memaksimalkan fungsionalitas dari surat jalan. Solusi untuk memaksimalkan surat jalan memiliki total pembobotan sebesar 117. Solusi tersebut menghasilkan data berupa informasi mengenai Nama Item atau produk, Tanggal penyelesaian produksi, nama Stasiun Kerja pengisian surat jalan,

keterangan Adakah Produk yang Dikembalikan menuju stasiun kerja sebelumnya atau tidak, Jumlah Produk Layak Produksi dan Jumlah Produk Dikembalikan dari stasiun kerja tersebut, Jenis Kerusakan yang ditemukan, dan nama Operator yang mengisi surat jalan dan melakukan proses produksi. Penerapan surat jalan versi baru untuk proses perekapan data akan meningkatkan biaya produksi sebesar Rp 240.000 per dua bulan yang akan digunakan untuk mencetak alternatif solusi tersebut.

- c. Solusi selanjutnya yaitu menghasilkan SOP (*Standard Operating Procedure*) untuk proses hasil *quality control*. Solusi untuk membuat adanya SOP untuk proses perekapan dan pengolahan data hasil *quality control* memiliki total pembobotan sebesar 100. Penerapan adanya SOP akan meningkatkan biaya produksi sebesar Rp 3.200 yang akan digunakan untuk mencetak alternatif solusi tersebut.

6.2. Saran

Berdasarkan proses penelitian serta diskusi yang dilakukan dengan setiap *stakeholder* untuk menentukan alternatif solusi terpilih, saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

- a. Naruna dapat menerapkan solusi berupa versi baru dari surat jalan untuk memaksimalkan fungsionalitasnya dan diterapkan secara rutin sehingga Naruna memiliki data historis hasil proses *quality control*. Data dan informasi hasil proses *quality control* dapat digunakan sebagai dasar untuk inovasi produk serta proses produksinya.
- b. Proses pengisian versi baru dari surat jalan dapat dilakukan secara rajin dan konsisten oleh karyawan produksi Naruna. Proses perbaikan yang berkelanjutan akan menghasilkan perubahan yang dapat dijadikan bahan evaluasi oleh Naruna. Perubahan proses kerja yang dilakukan secara berkelanjutan akan menghasilkan budaya kerja baru bagi karyawan produksi Naruna.
- c. Naruna dan penelitian selanjutnya dapat memanfaatkan data dari hasil penggunaan surat jalan versi baru untuk mengurangi jenis dan jumlah kerusakan pada produk.

DAFTAR PUSTAKA

- Admin (Konsultan SNI & ISO PT Lingkar Mutu Indonesia). (2015). *SNI Wajib Bidang Industri*. Diakses tanggal 13 April 2022 dari <https://www.lingkarmutu-indonesia.com/sni-wajib/terbaru-2016/sni-wajib-bidang-industri/>.
- Admin (LSPro IGS). (2020). *Adakah SNI untuk Keramik Tableware*. Diakses tanggal 14 April 2022 dari <https://lsigs.com/artikel/adakah-sni-untuk-keramik-tableware/>.
- American Society for Quality (ASQ). *Check Sheet*. Diakses tanggal 10 Oktober 2021 dari <https://asq.org/quality-resources/check-sheet>.
- American Society for Quality (ASQ). *Control Chart*. Diakses tanggal 11 Oktober 2021 dari <https://asq.org/quality-resources/control-chart>.
- American Society for Quality (ASQ). *What Is An Interrelationship Diagram?*. Diakses tanggal 11 Oktober 2021 dari <https://asq.org/quality-resources/relations-diagram>.
- American Society for Quality (ASQ). *What Is An Arrow Diagram?*. Diakses tanggal 11 Oktober 2021 dari <https://asq.org/quality-resources/arrow-diagram>.
- American Society for Quality (ASQ). *What Is A Tree Diagram?*. Diakses tanggal 11 Oktober 2021 dari <https://asq.org/quality-resources/tree-diagram>.
- American Society for Quality (ASQ). *What Is A Process Decision Program Chart?*. Diakses tanggal 11 Oktober 2021 dari <https://asq.org/quality-resources/process-decision-program-chart>.
- American Society for Quality (ASQ). *What Is A Histogram?*. Diakses tanggal 11 Oktober 2021 dari <https://asq.org/quality-resources/histogram>.
- American Society for Quality (ASQ). *What Is A Matrix Diagram?*. Diakses tanggal 11 Oktober 2021 dari <https://asq.org/quality-resources/matrix-diagram>.
- Assauri, S. (2009). *Manajemen Pemasaran Konsep Dasar dan Strategi* (Ed. 1). Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Aziza, N. & Setiaji, F. B. (2020). Pengendalian Kualitas Produk Mebel dengan Pendekatan Metode New Seven Tools. *Teknika: Engineering and Sains Journal*, 4(1), 27–32.
- Besterfield, D.H. (1994). *Quality Control* (3rd ed). United State of America: Prentice-hall, Inc.
- Besterfield, D. H. (2013). *Quality Improvement* (9th ed). United State of America: Prentice-hall, Inc.
- Fatma, N. F., Ponda, H., & Handayani, P. (2020). Penerapan Metode PDCA Dalam Peningkatan Kualitas Pada Product Swift Run di PT. Panarub Industry. *Jurnal Industrial Manufacturing*, 5(1), 34–44.
- Gaspersz, V. (2005). *Total Quality Management*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Gerson, R. F. (2004). *Mengukur Kepuasan Pelanggan*. Jakarta: PPM.
- Girish, B. (2013). *7 Advanced QC Tools*. Chennai: D L Shah Trust Publication.
- Heizer, J. & Barry, R. (2015). *Manajemen Operasi: Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan* (Ed. 11). Jakarta: Salemba Empat.
- Kotler, P. & Keller, K. L. (2016). *Marketing Managemen*, 15th Edition, Pearson Education, Inc.
- Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia. (2016). Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 190 Tahun 2016 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Barang Galian Bukan Logam Bidang Industri Keramik *Tableware* Dan *Sanitary*. Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia NOMOR 190 Tahun 2016.

- Menteri Perindustrian Republik Indonesia. (2018). Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 48 tahun 2018 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Keramik *Tableware* Secara Wajib. Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No. 1784, 2018.
- Mitra, A. (2016). *Fundamentals of Quality Control and Improvement* (Ed. 4). USA: Prentice-Hall, Inc.
- Nasution, M. N. (2005). *Manajemen Mutu Terpadu: Total Quality Management* (Ed. 2). Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Perdana, Y.H. (2018). Penerapan 5S pada CV. X. [Skripsi S1, Universitas Atma Jaya Yogyakarta]. UAJY Research Repository. <http://e-journal.uajy.ac.id/16438/>.
- Prawira, A.Y. dkk. (2018). *A case study: how 5S implementation improves productivity of heavy equipment in mining industry*. Independent Journal of Management & Production, 9(4), 1184– 1202.
- Restuputri, D.P., & Wahyudin, D. (2019). Penerapan 5S (seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke) sebagai upaya pengurangan waste pada PT. X. Jurnal Sistem Teknik Industri, 21(1), 51–63.
- Simbolon, B. (2017). Pengendalian Kualitas Sandal Jepit Vinil dengan Metode Seven Steps of Quality Improvement di Davina Colegen. [Skripsi S1, Universitas Atma Jaya Yogyakarta]. <https://e-journal.uajy.ac.id/13329/>.
- Siska, M., & Azizi, M.A. (2018). Analisa 5S pada rantai produksi PT. Sutra Benta Perkasa. Jurnal Teknik Industri, 4(2), 70–74.
- Tjiptono, F. (2005). *Prinsip-prinsip Total Quality Service (TQS)* (Ed.5). Yogyakarta: Andi.
- Zuliaty. (2019). Studi Penyusunan Standar Operasional Prosedur (SOP) Pengoperasian Peralatan di Laboratorium FSRD ISI Surakarta. Penerbit ISI Surakarta.