BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasakan pada hasil penelitian dan pembahasan analisis yang telah dijelaskan pada bab sebelumnya, maka muncul beberapa kesimpulan dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Jenis kerusakan yang paling banyak berdasarkan data *defect* pada tabel 1.2 yang ada di PT. Bumimulia Indah Lestari mulai dari bulan Juli hingga Desember 2019 adalah *defect* kondensasi setelah mesin breakdown, dengan rata-rata *reject* 0,42%, dan dari diagram *scatter* menunjukkan bahwa *breakdown* mesin dan *reject* kondensasi memiliki korelasi yang sangat kuat dan positif dengan nilai koefisien determinan sebesar 0,8635
2. Faktor terbesar yang menyebabkan tingginya tingkat riject dan defect kondensasi yaitu ada 2 faktor, dari faktor mesin seperti *mold* basah dan mengembun, kemudian dari faktor lingkungan seperti udara didalam mesin lembab
3. Usulan pengendalian dan perbaikan yang dilakukan adalah dengan *preventive valve On/Off water cooling* seminggu sekali agar dapat berfungsi dengan optimal, Pemasangan saluran pembuangan (*drain*) *water cooling,* modifikasi enclousure dengan bahan baru berjenis kain terpal yang lebih tertutup, dan modifikasi saluran udara dehumidfier dengan menambahkan kotak eisbar.
4. Hasil setelah dilakukannya perbaikan kualitas produk yaitu *reject* kondensasi menurun dari rata-rata 0,42% perbulan menjadi 0,05 %, jika dianalisa dari rata-rata 3 bulan terakhir mulai dari Januari ke Maret *reject* kondensasi menurun hingga 0,26%, Setelah dilakukannya penanggulangan dapat juga dilihat dari grafik diagram *scatter* menunjukkan bahwa *breakdown* mesin dan *reject* kondensasi sudah tidak nampak adanya korelasi dengan nilai koefisien determinan sebesar 0,0188.

5. Penghematan biaya yang didapat setelah dilakukannya perbaikan kualitas produk sebesar Rp. 321.600,- / hari dari perbandingan sebelum dan sesudah melakukan perbaikan QCC dalam satu bulan.

5.2 Saran

Dari hasil penelitian dan analisa permasalahan diatas maka peneliti mempunyai saran untuk dilakukannya perbaikan kepada perusahaan, berikut saran yang diberikan penulis kepada pihak perusahaan sebagai berikut ini:

1. Untuk menemukan penyelesaian masalah temukan penyebab dominanan terlebih dahulu, klasifikan penyebab yang dominan serta paling besar frekuensi tingkat kerugiannya, untuk hal ini penyebab tersebut yang diselesaikan terlebih dahulu dan sebagai bahan acuan untuk perbaikan selanjutnya.
2. Perbaikan dilakukan secara berkesinambungan agar permasalahan dapat diminimalkan. Dapat menggunakan perbaikan analisa *implementasi* QCC dilakukan dengan *Seven Tools.*
3. Perbaikan dilakukan harus sesuai dengan renacana penanggulangan dan penyebab utama masalah yang ditemukan, sehingga perbaikan yang dilakukan itu tepat sasaran sehingga masalah tersebut tidak muncul lagi
4. Perhitungan presentase efisiensi & *saving cost* harus ditetapkan dan disesuaikan dengan kontribusi sebelum dan sesudah dilakukannya perbaikan.
5. Setelaha dilakukan perbaikan dan mengalami perubahan yang baik, maka sebaiknya harus segera dibuat standarisasi yang baru (jika sebelumnya terdapat standarisasi lama). walaupun hasilnya sudah baik, hendaknya perbaikan-perbaikan terus dilakukan. kalau perlu dilakukan evaluasi secara berkala, untuk mengetahui sampai dimana perbaikan yang dilaksanakan mampu menekan pemborosan atau menghilangkan hal-hal yang tidak efisien dan efektif.

DAFTAR PUSTAKA

Ahyari, Agus. 2002. *Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi.* Edisi Empat. BPFE.- Yogyakarta : Yogyakarta.

Alion Science and Technology. 2004. *Quality Tools, The Basic Seve*n. Diakses Tanggal 20 Maret 2020 dari http://src.alionscience.com/pdf/QualityTools

Astini, R. 2015. *Menanggulangi Kelebihan Pemakaian Coklat Pada Produksi Wafer xx Dengan Metode QCC di PT. XYZ*. Jurnal Pasti, Vol. VIII No. 3, 326-339

Bastian, Indra. 2007. *Audit Sektor Publik*. Jakarta : Salemba Empat.

Budi, Kho. 2017. *Ilmu Manajemen Industri.* Diambil https://ilmumanajemenindustri.com/pengertian-roa-return-assets-rumus-roa-pengembalian-aset/. (28 Maret 2020)

Daryus, Asyari. 2007. *Diktat Manajemen Pemeliharaan Mesin*. Universitas Dharma Persada : Jakarta

Gaspersz, Vincent. (2005). *Total Quality Managemen*t. PT. Gramedia Pustaka Utama: Jakarta.

Girish, B. (2013). *7 Advanced QC Tool*s. Chennai : D L Shah Trust Publication.

Komaruddin. (2000). *Manajemen Pengawasan Kualitas Terpadu*, Rajawali: Jakarta.

Komarudin, & Saputra, R. 2011. *Analisis Cacat Produk Botol Kemasan Plastik Dengan Menggunakan Six Sigma Di PT. X. Jurnal Cacat Produk.* Industri Vol. 4 No. 07, 23-33.

Kusuma, D. A., Talitha, T., & Setyaningrum,R. 2015. *Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Jumlah Cacat Produk Dengan Metode Quality Control Circle (QCC) Pada PT. Restomart Cipta Usaha (PT. Nayati Group) Semarang*

Lupiyadi dan Hamdani. (2006). *Manajemen Pemasaran Jasa Edisi kedua.* Penerbit Salemba Empat: Jakarta.

Moch, Agus. 2008. *Aplikasi QCC Dan Seven Tools Pada PT. Putera Rackindo.* Jurnal Matrix Volume XIII No. 2, 1-10.

Montgomery, D.C. 2001. *Introduction to Statistical Quality Control*, 4 th edition. John Wiley & Sons,Inc.,New York.

Nasution ,A. Y., Yulianto, S., & Ikhsan, N. 2018. I*mplementasi Metode Quality Control Circle Untuk Peningkatan Kapasitas Produksi Propeller Shaft di PT*. XYZ. Sintek Jurnal, vol. 12 no. 1, 33-39

Novri Ariyanto. (23 Desember 2009). *Prinsip - prinsip Extrusion*. Dipetik 8 Desember 2019, dari http://novri-ariyanto.blogspot.com/2009/12/prinsip-prinsip-extrusion

Render, B., dan J, Heizer. (2013). *Operation Management-Manajemen Operasi.* Edisi 11. Salemba Empat : Jakarta.

Suardi, R. 2001. *Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2000 : Penerapannya untuk mencapai TQM.* Penerbit PPM : Jakarta.

Sukamto. (16 Maret , 2016). *Jenis dan Cara Kerja Mesin Blowing*. Dipetik. 8 Desember 2019, dari https://www.mesinkemasan.co/jenis-dan-cara-kerja-mesin-blowing/

Sulaeman. 2014. *Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Produk Cacat Speedometer Mobil Dengan Menggunakan Metode QCC Di PT. INS.* Jurnal Pasti Volume VIII No. 1, 71-95.

Tjiptono, Fandy. (2008). *Strategi Pemasaran.* Edisi 3. ANDI : Yogyakarta.

Wibowo, A. D., Wisnubroto, P., & Parawati, C.I. 2016. *Analisis Pengendalian Kualitas Melalui Konsep Gugus Kendali Mutu Dengan Seven Tools Untuk Mengurangi Produk Rusak Pada PT. Mitra Rekamat Mandiri*. Rekavasi, Vol. 4 No. 2, 60-66

Wicaksono, L,. D., & Syahrullah, Y. 2019. *Perbaikan Kualitas Produk Pengecoran Logam Dengan Menggunakan Metode Quality Control Circle (QCC).* Heruistic, Vol. 17 No. 1, 29-41