

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pengolahan data pada penelitian mengenai pengendalian kualitas pada perusahaan dengan menggunakan metode *Total Quality Engineering*, dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Pengidentifikasian penyebab terjadinya kecacatan pada produk *Cassaplast* di perusahaan CV. Russer Indonesia dilakukan dengan menggunakan *Total Quality Engineering* (TQE) yang terbagi menjadi 6 bagian yaitu evaluasi desain produk, identifikasi aliran material, identifikasi proses produksi, klasifikasi jenis cacat, pemeriksaan dan pengendalian kualitas, serta dokumentasi produk.
2. Berdasarkan hasil pengolahan data didapatkan bahwa faktor yang berpengaruh pada kecacatan produk yang teridentifikasi dengan menggunakan 6 bagian TQE diuraikan menjadi:
  - a. Evaluasi Desain Produk: Persetujuan desain yang terlalu lama dapat memundurkan jadwal produksi sehingga pekerja bekerja terburu-buru untuk mengejar target produksi. Solusi yang dapat dilakukan untuk permasalahan ini adalah dengan memberikan MoU persetujuan desain agar pelanggan tidak terlalu lama dalam menyetujui desain.
  - b. Identifikasi Aliran Material: Tidak adanya pemeriksaan bahan baku yang membuat perusahaan tidak mengetahui kondisi bahan baku sebelum diproses, sehingga perbaikan yang mungkin dilakukan adalah menambahkan aktivitas pengendalian material dengan melakukan pemeriksaan terhadap bahan baku.
  - c. Identifikasi Proses Produksi: pada proses peleburan, suhu peleburan tidak disesuaikan dengan bahan baku yang ada. Pada proses pemotongan operator tidak memiliki alat bantu sehingga menyulitkan pemrosesan secara manual serta pemeriksaan produk yang dilakukan manual oleh operator mesin *cutting* yang memungkinkan ada produk cacat yang lolos kepada pelanggan. Perbaikan yang dapat dilakukan adalah dengan membuat standar operasi untuk mesin *Blowing* agar operator dapat menyesuaikan suhu peleburan, lalu memberikan alat bantu berupa timer dan alat pendeteksi suhu agar operator dapat

menentukan waktu yang telah disesuaikan dengan suhu untuk melakukan pemotongan.

- d. Klasifikasi Jenis Kecacatan: Terdapat dua kategori kecacatan yang masuk pada kategori *Critical Characteristik* yaitu cacat lapisan putih bertekstur dan *Tensile* tidak kuat.
- e. Pemeriksaan dan Pengendalian Kualitas: Perusahaan tidak mampu menggambarkan kapabilitas proses dan perencanaan kualitas diperusahaan, maka dari itu diperlukan alat bantu kualitas (*Quality Tools*) yang digunakan perusahaan dalam menggambarkan kondisi perusahaan seperti peta kendali, histogram dan diagram sebab akibat sehingga perusahaan tidak memiliki control untuk produksi kedepannya.
- f. Dokumentasi Produk: perusahaan tidak memiliki *Material Review Board* yang lengkap dan tidak memiliki dokumentasi yang lengkap untuk pemeriksaan material. Maka dari itu solusi yang dapat dilakukan adalah dengan membuat *Material Review Board* untuk mengetahui tindakan yang diberikan kepada produk cacat, serta memberikan form pemeriksaan material untuk alat kontrol pengendalian material.

## 6.2 Saran

Berdasarkan hasil yang telah diperoleh dan beberapa identifikasi pada proses produksi produk *Cassaplast* pada perusahaan, didapatkan beberapa hal yang menjadi saran dan masukan untuk perusahaan maupun penelitian kedepannya adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan harus melakukan pemeriksaan yang menyeluruh dan berkelanjutan secara terus menerus kepada seluruh proses produksi agar dapat mengurangi kecacatan pada produk.
2. Perusahaan harus melakukan pengawasan khususnya kepada kinerja operator yang masih belum berpengalaman.
3. Perusahaan sangat disarankan untuk melakukan evaluasi secara kontinu dengan menggunakan alat pengendalian kualitas agar dapat mendeteksi kesalahan-kesalahan dalam produksi.
4. Perusahaan dapat menggunakan beberapa usulan perbaikan yang diberikan dalam penelitian untuk mengurangi produk cacat pada proses produksi produk *Cassaplast*.

5. Jika penelitian ini dilanjutkan, diharapkan untuk dapat melanjutkan perbaikan yang dilakukan dengan melakukan evaluasi dari hasil pengimplementasian usulan perbaikan yang diberikan.
6. Penelitian selanjutnya dapat menekankan kerugian yang dialami oleh perusahaan pada setiap prosesnya dan perbandingannya dengan kerugian yang dapat dihilangkan pada pengidentifikasian masalah.

