BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Sistem pengendalian kualitas yang dilakukan di Kantor POS MPC Bandung masih kurang baik. Dapat dilihat dari penurunan yang dialami oleh Kantor POS MPC Bandung. Faktor – faktor yang dapat mempengaruhi penurunan pada perusahaan adalah faktor SDM, Material, dan lain – lain. Kantor POS MPC Bandung juga kurang menjaga kepercayaan pelanggan atau konsumen, waktu pengiriman yang kurang akurat, bahkan masih ada pengiriman salah salur. Itu semua disebabkan paling dominan oleh faktor SMD dikarnakan karyawan yang kurang terampil
2. Sistem pengendalian dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control* dengan menggunakan diagram peta kendali, diagram pareto, dan diagram sebab akibat :
    a) Diagram Peta Kendali

       Dengan menggunakan diagram peta kendali dapat dilihat bebrapa kesalahan. Pada 3-Sigma dapat dijelaskan bahwa pada pengiriman selama 30 hari berada dalam tingkat toleransi peta kendali p atau dalam arti lain berada di bawah UCL, didalam CL, dan berada di atas LCL. Pada peta kendali 2-Sigma terdapat pengiriman kantong selama 30 hari berada dalam tingkat toleransi peta kendali p atau

repository.unisba.ac.id

dalam arti lain berada di bawah UCL, didalam CL, dan berada di atas LCL. Dan pada peta kendali 1-Sigma dapat dijelaskan bahwa pada pengiriman selama 30 hari terdapat 13 hari yang keluar dari toleransi pada titik 1.864, 4.656, 6.656, 8.829, 13.656, 18.656, 21.635, 22.899, 23.899, 24.864, 27.899, 27.899, 28.656, dan 30.635. Dan 17 hari berada dalam tingkat toleransi peta kendali p atau dalam arti lain berada di bawah UCL, didalam CL, dan berada di atas LCL.

b) Diagram Pareto

Berdasarkan diagram pareto dapat dilihat beberapa kesalahan yang terjadi seperti pada SDM sebesar 383 kesalahan dengan persentase 56.74%, material sebesar 207 kesalahan dengan persentase 30.67%, dan lain – lain sebesar 85 kesalahan dengan persentase 12.59%. Dengan adanya diagram pareto diatas dapat dilihat kesalahan terbesar untuk dilakukan perbaikan untuk meminimumkan kesalahan yang terjadi.

c) Diagram Sebab Akibat

Berdasarkan diagram sebab akibat dapat dilihat beberapa faktor – faktor yang mempengaruhi kesalahan – kesalahan pada Kantor POS MPC Bandung, seperti Faktor SDM yang didalamnya terdiri dari tenaga kerja kurang disiplin, tenaga kerja kurang terampil, kelalaian karyawan. Faktor Material pada masalah penanganan material, kelalaian proses kolekting, kerusakan barang. Pada faktor

repository.unisba.ac.id

metode kerja seperti kesalahan perencanaan, kurangnya komunikasi. Dan faktor Lain – lain seperti kondisi dalam pabrik (panas, kotor, berdebu)

5.2 Saran

1. Sebaiknya perusahaan lebih meningkatkan kualitas dari segi material dan sdm, dari segi sdm untuk meningkatkan kapasitas kualitas pengiriman, menjaga kepercayaan pelanggan, serta dapat melayani pelanggan dengan baik, bisa dengan melakukan pelatihan pelatihan agar karyawan dapat lebih terampil. Juga dari segi biaya agar lebih terjangkau, waktu yang tepat sehingga dapat menjaga kepercayaan pelanggan, dengan begitu kualitas juga kuantitas perusahaan dapat meningkat dan dapat bersaing dengan perusahaan lain.
2. Beberapa saran yang digunakan untuk metode *Statistical Quality Control* :
    a. Diagram Peta Kendali

    Dapat dilihat dari diagram peta kendali masih ada kesalahan yang terdapat pada titik diluar jalur toleransi atau diluar batas UCL dan LCL, sebaiknya perusahaan menggunakan metode peta kendali untuk dapat mengetahui beberapa kesalahan yang terdapat diluar batas mean, dan dapat lebih mengontrol untuk mengurangi tingkat kesalahan dengan menggunakan metode ini.

repository.unisba.ac.id

b. Diagram Pareto

Sebaiknya perusahaan menggunakan metode ini untuk mengetahui tingkat kesalahan yang terjadi pada perusahaan, Agar dapat jadi evaluasi untuk para karyawan itu sendiri. Karena pada penelitian ini dapat dilihat tingkat kesalahan yang paling besar di dominankan oleh sdm, maka penulis menyarankan agar perusahaan dapat lebih meningkatkan kualitas sdm dengan cara memberikan pelatihan di setiap bidangnya agar lebih terampil dalam setiap pekerjaanya. Serta dapat memberikan motivasi agar karyawan dapat bekerja dengan lebih giat dan semangat, bisa berupa bonus upah, juga pemberian penghargaan untuk karyawan berprestasi.

c. Diagram Sebab Akibat

Sebagiknya perusahaan juga menggunakan metode ini untuk mengurangi tingkat kesalahan, dengan adanya diagram tersebut perusahaan dapat melihat faktor apa saja yang dapat mempengaruhi tingkat kesalahan dalam perusahaan tersebut. Sehingga perusahaan dapat mengantisipasi faktor – faktor yang mempengaruhi tingkat kesalahan pada perusahaan.

repository.unisba.ac.id