BAB 5

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan analisis dan pembahasan yang telah dilakukan maka dapat disimpulkan:

1. Pengendalian kualitas dilakukan pada PT Sharp Electronics Indonesia dengan salah satu produknya yaitu kulkas type SJ-17 MK II series. Pengendalian kualitas dilakukan untuk meminimalkan hasil produksi yang cacat dengan menggunakan 3 cara yaitu peta kendali p, diagram pareto dan diagram *fish bone* yang dilakukan pada 3 tahap proses produksi yaitu *cabinet poly urethan, total assembly, dan finishing.*
   - Dengan menggunakan peta kendali p, dapat diketahui bahwa pada 3 tahap tersebut proses produksi kulkas type SJ-17 MK II series masih ada yang di posisi *out of control,* namun secara keseluruhan dapat dikatakan telah memenuhi standar kualitas, karena tebaran proporsi cacat rata-rata berada di dalam batas kendali. (lihat gambar 4.3, gambar 4.4 dan gambar 4.5)
   - Dengan menggunakan diagram pareto, dapat diketahui jenis cacat paling dominan yang selalu terjadi dan mempunyai jumlah yang cukup besar pada 3 tahap tersebut yaitu cacat penyok, baik cacat penyok pada bagian *cabinet, food liner*, maupun pintu. (lihat gambar 4.6, gambar 4.7, dan gambar 4.8)
   - Dengan menggunakan diagram *fish bone* dapat diketahui bahwa faktor penyebab terjadinya cacat pada 3 tahap tersebut kebanyakan disebabkan oleh *materials*, karyawan, mesin dan metode kerja.

2. Setelah membandingkan data produk cacat dengan metode *Military Standard* pada ketiga tahap produksi yaitu *cabinet poly urethan*, *total assembly*, dan *finishing* dapat disimpulkan bahwa produk yang dihasilkan pada tahap tersebut rata-rata telah memenuhi standar kualitas yang ditentukan perusahaan sehingga dapat dikatakan produk *accepted.*

5.2 Saran

Adapun saran untuk PT. Sharp Electronics Indonesia adalah :

1. Walaupun rata-rata proses produksi kulkas type SJ-17 MK II series dapat dikatakan telah memenuhi standar kualitas yang ditentukan PT. Sharp Electronics Indonesia, namun perusahaan harus tetap melakukan *control* dan meningkatkan kualitas serta inovasi baru agar pelanggan menjadi loyal.
2. Prioritas penyelesaian masalah sebaiknya dilakukan perbaikan untuk mengurangi cacat penyok yang selalu terjadi pada ketiga tahap yang diteliti yaitu *cabinet poly urethan, total assembly* dan *finishing* yang mempunyai jumlah cacat cukup besar.
3. Metode *Military Standard* yang digunakan PT. Sharp Electronics Indonesia dapat dikatakan mempunyai standar yang terlalu tinggi dan sampel yang diambil terlalu sedikit sedangkan jumlah produksi yang dihasilkan cukup banyak. PT. Sharp Electronics Indonesia diharapkan menganalisis kembali metode yang dipakai saat ini agar produk yang dihasilkan berkualitas tinggi.
4. Berdasarkan hasil analisis terhadap faktor penyebab terjadinya kecacatan poduk sebagaimana dijelaskan melalui diagram *fish bone,* maka perusahaan perlu untuk melakukan perawatan mesin secara intensif dan berkala, memberikan pelatihan kerja bagi karyawan, memilih *vendor* yang lebih berkualitas, dan lebih memfokuskan metode kerja.

5.3 Keterbatasan Skripsi

Dalam menyusun skripsi ini, penulis memiliki keterbatasan sebagai berikut :

1. Data yang digunakan oleh peneliti untuk menganalisis tingkat kecacatan produk pada tahap proses produksi adalah berdasarkan tingkat cacat dominan. Hal ini disebabkan karena jumlah data cacat terlalu besar.