BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Dapat ditarik kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan terhadap PT Tsuchiya Manufacturing Indonesia sebagai berikut:

1. Perusahaan telah melakukan pengendalian kualitas menggunakan *Check Sheet*. Meskipun demikian, berdasarkan data yang terdapat dilapangan masih banyak terdapat produk *defect* pada setiap bulannya yang dihasilkan oleh perusahaan. Penggunaan metode *Check Sheet* dirasa sangat kurang lengkap, karena tidak terdapat analisis dan informasi yang lebih akurat dan menyeluruh terhadap produk *defect*, sehingga sulit untuk ditemukannya tindakan serta usulan yang tepat untuk dapat mencegah produk *defect* di dalam perusahaan. Dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan pengendalian kualitas yang diterapkan oleh PT Tsuchiya Manufacturing kurang efektif untuk menurunkan tingkat *defect* yang ada.
2. Jumlah *defect* untuk produk model Case SW M11347 pada PT Tsuchiya Manufacturing Indonesia masih banyak yang berada di luar batas wajar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Pada bulan Maret, Mei, dan Juni pada tahun 2022 masih berada di luar batas wajar UCL. Sedangkan pada bulan Januari, Februari, Juli, Oktober, dan November 2022 masih berada di luar batas wajar LCL. Hal ini menggambarkan banyaknya terjadi penyimpangan yang signifikan. Dapat disimpulkan pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT Tsuchiya Manufacturing Indonesia masih banyak membutuhkan adanya perubahan atau perbaikan untuk mengatasi masalah yang ada.
3. Dari hasil kesimpulan analisis diagram pareto, tingkat *defect* produk model Case SW M11347 yang paling tinggi terjadi pada bulan Juni sebesar 34%. Selanjutnya dilakukan analisis dengan menggunakan diagram sebab akibat,

terdapat 4 faktor yang mempengaruhi tingkat *defect* diantaranya faktor Mesin karena tekanan (*pressure*) yang diberikan mesin *injection* untuk mendorong cairan panas plastic memasuki ruang *mold* atau cetakan kurang sesuai. Untuk faktor Material karena tidak penuhnya material cairan plastic panas yang memasuki ruang mold. Untuk faktor Manusia karena kurangnya kemampuan dan ketelitian dalam menggunakan mesin. Sedangkan untuk faktor Metode instruksi kerja atau *Work Instruction* untuk tindakan perbaikan apabila terjadinya *defect* yang tidak ada.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil analisis penelitian terhadap PT Tsuchiya Manufacturing Indonesia, maka dapat ditarik beberapa saran sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Berdasarkan hasil analisis penelitian terhadap PT Tsuchiya Manufacturing Indonesia, diharapkan dalam mengendalikan kualitasnya perusahaan dapat lebih teliti, dan cermat serta menggunakan alat bantu pengendalian kualitas yang lebih kompleks, seperti menggunakan metode *Statistical Quality Control* dengan menggunakan P-Chart. Karena dengan menggunakan SQC perusahaan dapat menentukan tingkat *defect* produk apakah masih dalam batas wajar atau tidak. SQC juga dapat meminimalisir besarnya kerugian yang dialami perusahaan akibat produk *defect*, maka perusahaan dapat mengambil langkah-langkah untuk mengurangi kerusakan produk. Usulan perbaikan untuk produk case SW M11347, dari faktor Mesin yaitu perusahaan sebaiknya melakukan *Preventive Maintenance* terhadap mesin *Injection* secara teratur dan terjadwal. Hal ini bertujuan agar mesin *Injection* menjadi terawat dan kondisinya tetap maksimal saat digunakan. Untuk faktor Material, perusahaan seharusnya merencanakan membuat mold baru, karena mold ini sudah cukup lama (Overshoot). Kemudian untuk faktor Manusia perusahaan dapat melakukan Retraining terhadap karyawan, yang bertujuan agar kemampuan dan skill karyawan dalam mengoperasikan mesin

merata. Selanjutnya untuk faktor Metode perusahaan seharusnya merevisi Petunjuk Kerja (Work Instruction), diperbaharui dan diperjelas untuk gambar-gambar nya.

2. **Bagi *Stakeholders***

Penelitian ini diharapkan dapat memberi masukan kepada para pemangku kepentingan perusahaan dalam menilai kinerja perusahaan terkait kegiatan operasional perusahaan serta dapat mengambil keputusan dalam menangani tingkat *defect* yang ada di perusahaan.

3. **Bagi Penelitian Berikutnya**

Penelitian ini menggunakan data bulan Januari sampai dengan Desember 2022, diharapkan untuk penelitian selanjutnya menggunakan data dengan rentang waktu dua sampai tiga tahun untuk perhitungan dan analisis yang lebih spesifik dan tepat. Selain itu, penelitian ini diharapkan dapat berfungsi sebagai referensi penelitian selanjutnya dengan menganalisis lebih lanjut terkait bagaimana produk *defect* dapat mempengaruhi biaya dan ketepatan waktu pengiriman kepada customer.