

BAB V

SIMPULAN DAN REKOMENDASI

5.1 Simpulan

Berdasarkan data yang telah dianalisis beserta pembahasan yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka penulis menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan check sheet dan diagram pareto dapat disimpulkan jenis kerusakan yang sering terjadi pada proses produksi *sodium tri polyphospate* di perusahaan PT. Petrocentral adalah jenis kerusakan kualitas di bawah mutu dengan jumlah kerusakan 813.871,39 Ton atau 51% kerusakan, kerusakan bertekstur kasar sebesar 466.158,58 Ton atau 29%, kerusakan menggumpal berjumlah 306.620,03 atau 19%.
2. Berdasarkan peta kendali P, Pelaksanaan pengendalian kualitas pada perusahaan PT. Petrocentral mempunyai 3 tahap pengendalian yaitu pengendalian pada tahap pertama prapermurnian, tahap kedua pemurnian, dan tahap ketiga tahap penetralan. Penggunaan alat bantu statistik dengan peta kendali P dalam pengendalian kualitas produk dapat mengidentifikasi bahwa kualitas produk berada di luar batas kendali atau proses produksi masih dalam penyimpangan. Hal ini berarti variasi penyebab khusus tidak ada, kemudian variasi yang tersisa semata – mata diakibatkan oleh variasi penyebab umum.
3. Faktor-faktor yang menjadi sebab terjadinya produk defect adalah mesin yang sudah berumur tua, kinerja karyawan, metode pengawasan, dan bahan baku kapas. Faktor penyebab utama adalah mesin artinya mesin paling mempengaruhi produk akhir. Kemudian diikuti faktor karyawan, faktor metode dan faktor bahan baku sebagai sebab lain yang membentuk produk akhir. Jadi semakin tua mesin yang digunakan maka semakin banyak produk defect yang dihasilkan begitu juga sebaliknya. Semakin buruk kinerja karyawan semakin banyak produk defect, begitu juga

sebaliknya. Semakin lemah metode pengawasan yang dilakukan oleh manajemen perusahaan maka semakin banyak produk defect. Jika perusahaan kurang teliti dalam pemilihan terhadap bahan baku maka akan menyebabkan produk defect semakin banyak.

5.2 Rekomendasi

Berdasarkan hasil penelitian, maka dapat direkomendasikan kepada pihak PT. Petrocentral untuk segera mengatasi atau mengambil keputusan guna menurunkan angka *defect* pada produknya agar keuntungan perusahaan bisa maksimal. Dari hasil pembahasan dan simpulan penelitian dapat dikemukakan beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai berikut :

1. Machine: Mesin yang sudah tua dan usang serta umur ekonomis mesin yang sudah habis sebaiknya diganti dengan mesin yang lebih baru dan canggih. Perusahaan memerlukan cukup waktu untuk mengumpulkan dana yang tidak sedikit. Oleh karena itu sebagai antisipasi agar mesin tetap bekerja dengan maksimal, perawatan dan perbaikan mesin harus dilakukan lebih intensif dan terus-menerus. Dengan cara itu dapat memaksimalkan kinerja mesin untuk mendapatkan produk yang berkualitas tinggi.
2. Man: Supervisor bertanggungjawab terhadap produk defect diareanya masing-masing, peningkatan ketrampilan karyawan dan mensosialisasikan metode 99 kerja yang digunakan pada karyawan dengan memberikan pelatihan kerja (job training) dan rotasi jabatan. selain itu juga karyawan seluruh lini organisasi perlu diberi motivasi untuk meningkatkan kinerja dalam upaya menciptakan Total Quality Management (TQM). Kesadaran pentingnya peningkatan kualitas diberikan melalui pelatihan dan seminar, dorongan dari pimpinan, serta motivasi berupa pemberian penghargaan bagi karyawan yang berprestasi.

3. Method: Membuat suatu perencanaan kerja yang tersusun sehingga mudah dalam penyampaian informasi, pengamatan hasil perbaikan selama satu minggu, penelompokan produk *defect* berdasarkan jenis dan mesin.
4. Material: Selektif terhadap pemasok dan memperketat penyeleksian bahan baku. Melakukan pengawasan terhadap bahan baku, yaitu dengan cara pemilihan bahan baku yang sesuai dengan standar yang diinginkan perusahaan.

Berdasarkan keterbatasan penelitian terkait pengumpulan data, penelitian selanjutnya disarankan menggunakan teknik *statistical quality control* agar jawaban dari key informan tepat sasaran sebab informan lebih memahami dan menggunakan sudut pandang aspek komunikasi organisasi.

