

BAB V KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian mengenai pengendalian kualitas produk wiremesh 8,0 mm pada PT Sidokumpul Raya Gresik dengan menggunakan metode *Seven Tools of Quality*, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut::

1. Proses pengendalian kualitas dilakukan dengan menganalisis data kecacatan produk wiremesh 8,0 mm selama periode Januari–November 2025. Hasil analisis menunjukkan bahwa dari total produksi sebanyak 279.500 unit, terdapat 22.930 unit produk cacat dengan jumlah kecacatan bulanan yang berfluktuasi antara 1.780 hingga 2.352 unit. Analisis distribusi kecacatan menunjukkan bahwa kecacatan paling sering terjadi pada rentang 2.009–2.123 unit, yang menandakan adanya variasi proses yang berulang. Kondisi ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas telah dilakukan melalui pemantauan dan analisis data, namun proses produksi belum sepenuhnya stabil dan masih memerlukan pengendalian yang lebih ketat..
2. Faktor-faktor yang memengaruhi efektivitas pengendalian kualitas pada PT Sidokumpul Raya meliputi faktor mesin, faktor manusia, serta faktor metode dan intensitas produksi. Berdasarkan analisis kecacatan, jenis cacat yang paling dominan adalah kesalahan ukuran tidak sesuai standar SNI sebesar 13.624 unit (59%), diikuti oleh setelan las kurang pas sebesar 6.244 unit (27%), dan cacat tidak presisi sebesar 3.062 unit (13%). Dominasi kecacatan pada aspek ukuran menunjukkan bahwa perubahan setelan mesin dan ketidakkonsistenan proses produksi menjadi faktor utama yang memengaruhi efektivitas pengendalian kualitas.

3. Pengendalian kualitas menggunakan metode *Seven Tools* berperan sebagai strategi keberlanjutan usaha dengan mengidentifikasi variasi proses dan penyimpangan produksi secara kuantitatif. Hasil analisis peta kendali menunjukkan nilai rata-rata proporsi cacat ($CL = 0,082$) dengan batas kendali atas ($UCL = 0,084$) dan batas kendali bawah ($LCL = 0,080$). Pada bulan Oktober (0,094) dan November (0,091), proporsi cacat berada di atas batas kendali, yang menunjukkan proses produksi tidak terkendali secara statistik. Selain itu, analisis hubungan antara jumlah produksi dan jumlah kecacatan menunjukkan bahwa variasi kecacatan tetap terjadi pada tingkat produksi yang relatif sama, sehingga kualitas lebih dipengaruhi oleh stabilitas proses. Temuan ini menjadi dasar penting bagi perusahaan untuk melakukan perbaikan berkelanjutan guna menekan kecacatan, meningkatkan mutu produk sesuai standar SNI, dan menjaga keberlanjutan usaha PT Sidokumpul Raya.

5.2. Rekomendasi

Berdasarkan kesimpulan di atas, maka peneliti dapat memberikan rekomendasi kepada PT Sidokumpul Raya yang dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan, yaitu:

1. PT Sidokumpul Raya disarankan untuk menerapkan pengendalian kualitas produk wiremesh 8,0 mm secara lebih terstruktur dan berkelanjutan dengan memanfaatkan metode *Seven Tools of Quality* secara konsisten. Penggunaan *histogram*, *diagram Pareto*, diagram sebab-akibat (*fishbone*), peta kendali (*P-Chart*), dan *scatter diagram* dapat membantu perusahaan dalam mengidentifikasi pola kecacatan, variasi proses, serta faktor penyebab utama secara lebih akurat. Penerapan *Seven Tools* secara rutin diharapkan mampu

menekan tingkat kecacatan, mengurangi pemborosan bahan baku, serta menjaga kestabilan proses produksi.

2. Perusahaan disarankan untuk memprioritaskan upaya perbaikan pada faktor-faktor utama penyebab kecacatan, khususnya kesalahan ukuran produk dan ketidaksesuaian setelan las yang merupakan penyumbang terbesar kecacatan. Perbaikan dapat dilakukan melalui peningkatan pengaturan dan pengawasan setelan mesin, penerapan perawatan mesin secara konsisten, serta peningkatan ketelitian operator melalui pengarahan dan evaluasi kerja yang berkelanjutan. Langkah ini diharapkan dapat meningkatkan konsistensi mutu produk sesuai standar SNI.
3. Penelitian ini dapat dijadikan acuan bagi praktisi industri maupun peneliti selanjutnya dalam mengkaji permasalahan pengendalian kualitas di sektor manufaktur. Penelitian lanjutan disarankan untuk menggabungkan metode *Seven Tools* dengan pendekatan pengendalian kualitas lainnya, seperti *Statistical Process Control (SPC)* lanjutan, *Six Sigma*, atau *lean manufacturing*, serta menambahkan variabel yang berkaitan dengan efisiensi proses dan keberlanjutan usaha, sehingga hasil penelitian yang diperoleh menjadi lebih komprehensif dan aplikatif.