

BAB V

KESIMPULAN, SARAN DAN IMPLIKASI MANAJERIAL

V.I Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis data mengenai pengawasan kualitas selama proses produksi produk *con block* tipe Holland dan tipe Segi Enam pada PT. Diamond Baru, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Metode *control chart* yang dipakai untuk menganalisis data pada PT. Diamond Baru adalah metode *p-chart*. Dengan metode *p-chart* dapat diketahui apakah jumlah cacat produk masih dalam batas yang disyaratkan, dengan jumlah sampel observasi berubah-ubah atau inspeksi pada semua produk. Dari hasil pengolahan data dan gambar control chart *con block* tipe Holland, dapat diketahui bahwa proses produksi masih berada dalam batas-batas pengendalian (lihat gambar IV.1,halaman 58). Begitu pula dengan *con block* tipe Segi Enam, proses produksi masih berada dalam batas-batas pengendalian (lihat gambar IV.2,halaman 63).
2. Diagram Pareto digunakan sebagai alat intepretasi untuk menentukan frekuensi dan urutan pentingnya masalah-masalah penyebab dari masalah yang ada serta memfokuskan perhatian pada isu-isu kritis dan penting. Pada Diagram Pareto *con block* tipe Holland (lihat gambar IV.3,halaman 65) terlihat bahwa keretakan *con block* merupakan jenis kerusakan yang memiliki frekuensi paling tinggi, yaitu 311 atau 65.2 % dari total kerusakan yang terjadi dalam proses. Sedangkan *con block* pecah memiliki frekuensi 104 atau 21.8 %

dari total kerusakan, dan bentuk tidak sesuai memiliki frekuensi 62 atau 13 % dari total kerusakan. Untuk *con block* tipe Segi Enam, pada Diagram Pareto (lihat gambar IV.4, halaman 67) terlihat bahwa keretakan *con block* merupakan jenis kerusakan yang memiliki frekuensi paling tinggi, yaitu 261 atau 66.9 % dari total kerusakan yang terjadi dalam proses. Sedangkan *con block* pecah memiliki frekuensi 71 atau 18.2 % dari total kerusakan, dan bentuk tidak sesuai memiliki frekuensi 58 atau 14.9 % dari total kerusakan.

3. Dengan Metode Diagram Sebab Akibat dapat diidentifikasi faktor penyebab utama *con block* retak yaitu : Faktor Manusia (*people*), Bahan Baku (*materials*). Dari hasil analisis dapat diketahui bahwa faktor utama yang menyebabkan kerusakan adalah faktor manusia yaitu karyawan pengeringan yang kurang konsentrasi dan posisi kerja yang salah. Pada saat pemindahan *con block* memerlukan konsentrasi yang tinggi, karena *con block* yang baru saja dicetak belum terlalu keras / kuat. Kurangnya konsentrasi disebabkan oleh kejenuhan karyawan pengeringan. Selain kurangnya konsentrasi, posisi kerja karyawan pengeringan yang salah dalam meletakkan *con block* juga menjadi penyebab keretakan. Berdasarkan informasi dari supervisor, ada ketentuan bahwa dalam meletakkan *con block* pada rak bagian bawah seharusnya karyawan dalam posisi jongkok, karyawan sering melakukan kesalahan meletakkan *con block* pada rak bagian bawah dengan posisi badan membungkuk.

V.2. Saran

Berdasarkan hasil analisis dan kesimpulan yang telah diuraikan, maka penulis memberikan saran-saran sebagai berikut :

1. PT. Diamond Baru sangat menjaga kualitas produknya mulai dari bahan baku yang dipergunakan, proses produksi hingga produk jadi. Pengendalian kualitas dalam proses produksi yang telah dilakukan perusahaan sudah baik dan frekuensi kerusakan *con block* masih berada dalam batas-batas pengendalian. Walaupun demikian pengendalian kualitas harus terus ditingkatkan agar frekuensi kerusakan dapat berkurang dan kualitas proses *con block* dapat dilakukan perbaikan secara berkesinambungan (*Continuous Improvement*).
2. Karyawan bagian pengeringan yang bertugas untuk memindahkan *con block* yang baru saja dicetak dari alat pencetak ke area pengeringan memerlukan konsentrasi yang tinggi. Karena pada saat pemindahan ini *con block* belum terlalu keras / kuat. Konsentrasi karyawan dipengaruhi pula oleh tingkat kejenuhan karyawan pengeringan dalam memindahkan *con block*. Setiap hari, 1 orang karyawan pengeringan harus memindahkan *con block* tipe Holland sebanyak 336 unit, sedangkan untuk *con block* tipe Segi Enam setiap 1 orang karyawan pengeringan memindahkan 212 unit. Untuk mengurangi tingkat kejenuhan, maka PT. Diamond Baru dapat melakukan pertukaran tugas karyawan pengeringan dengan karyawan dibagian produksi yang lain. Sebelum melakukan pertukaran tugas, masing-masing karyawan harus menguasai tugas baru yang akan diberikan. Sehingga proses produksi dapat berjalan normal. Dengan melakukan pertukaran tugas, tingkat kejenuhan

karyawan dapat berkurang sehingga karyawan lebih konsentrasi dalam bekerja.

3. Agar kualitas proses *con block* lebih baik dan kerusakan dapat berkurang, maka perlu meningkatkan kedisiplinan dan memberikan pengarahan kepada karyawan untuk mematuhi ketentuan bekerja yang tepat.

V.3. Implikasi Manajerial

Penelitian yang dilakukan memberikan hasil analisis yang dapat digunakan sebagai pertimbangan pihak manajemen PT. Diamond Baru sebagai berikut:

1. Metode Control Chart

Dengan metode *control chart* dapat diketahui bahwa pengendalian kualitas dalam proses produksi yang telah dilakukan perusahaan sudah baik dan frekuensi kerusakan *con block* masih berada dalam batas-batas pengendalian. Hasil pengendalian kualitas dalam proses produksi dapat digunakan sebagai pengendalian kualitas periode harian pada bulan-bulan berikutnya.

2. Metode Diagram Pareto

Dengan Diagram Pareto dapat diketahui bahwa jenis kerusakan *con block* tipe Segi Enam dan tipe Holland yang paling sering terjadi adalah *con block* retak. Dengan demikian perusahaan harus memfokuskan untuk mencari penyebab keretakan *con block* karena jenis kerusakan ini memiliki frekuensi paling tinggi. Setiap perusahaan akan menghadapi permasalahan dimasa mendatang, Diagram Pareto dapat digunakan untuk mencari penyebab utama dari suatu permasalahan.

3. Metode Diagram Sebab Akibat atau *Fishbone Diagram*

Dengan menggunakan Diagram Sebab Akibat, dapat diketahui kemungkinan penyebab keretakan yaitu : faktor manusia dan faktor bahan baku. Untuk periode berikutnya, PT. Diamond Baru dapat memanfaatkan Diagram Sebab Akibat untuk mengetahui kemungkinan penyebab utama beserta elemen-elemennya sehingga memudahkan untuk mencari solusi penyebab karakteristik kualitas yang tidak sesuai.

DAFTAR PUSTAKA

Ahyari, Agus. *Manajemen Produksi : Pengendalian Produksi*, Edisi Keempat. BPFE. Yogyakarta. 2002.

Ariani, Dorothea W. *Manajemen Kualitas*, Cetakan Pertama. Penerbit Andi Yogyakarta. 2003.

Besterfield, Dale H. *Quality Control*, Sixth Edition. Prentice Hall International Inc. Englewood. Cliffs, New Jersey. 2001.

Figenbaum, Armand V. *Kendali Mutu Terpadu*. Penerbit Erlangga. Jakarta. 1996

Gitosudarmo, Indriyo dan Sukanto Reksohadiprodjo. *Manajemen Produksi*. BPFE. Yogyakarta. 2000.

James R, Evans and William M. Lindsay. *The Management and Control of Quality*. Fifth Edition. South Western Thomson Learning. 2002

Mizuno, Shigeru. *Pengendalian Mutu Perusahaan Secara Menyeluruh*. Pustaka Binaman Pressindo, Jakarta. 1994

Nicholas, John M., *Competitive Manufacturing Management : Continuous Improvement, Lean Production and Customer Focused Quality*. Mc Graw Hill, International Edition, 1998.

Render, Barry dan Jay Heizer. *Operations Manajement*, Flexible Version. Seventh Edition. Prentice Hall Inc. 2005.

Russel, Roberta S. And Taylor III, Bernard W. *Operations Management* Multimedia Version, Fourth Edition. Prentice Hall Inc. 2003.

Terzine, Richard J. *Production and Operation Management : Concep, Structure and Analysis*. Second Edition Elseiver Publishing Co. Inc. New York. 1995



INDUSTRI UBIN • CON BLOCK • GENTENG BETON • KERB STONE
PT DIAMOND BARU

JL. MAGELANG KM. 5 Telp. 561470, 581661, 564822 FAX. 564822 YOGYAKARTA 55284
JL. MAGELANG KM. 7,2 Telp. 868070, 868073 FAX. 868070 YOGYAKARTA 55286

SURAT KETERANGAN

Menerangkan dengan sebenarnya bahwa :

Nama : Yosep Donan Dwi Aviantono
No. Mahasiswa : 01 03 13359
Jurusan : Manajemen
Fakultas : Ekonomi
Universitas : Atma Jaya Yogyakarta

Telah melakukan penelitian di perusahaan kami untuk keperluan penyusunan skripsi dengan judul : "PENGENDALIAN KUALITAS PROSES PRODUKSI PADA PT. DIAMOND BARU DI YOGYAKARTA"

Penelitian dilaksanakan mulai dari tanggal 23 Mei 2005 sampai dengan 13 Juli 2005.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 15 Juli 2005



Yudianto Nugroho, Bsc.