

Bab V

Kesimpulan & Saran

5.1 Kesimpulan

Berlandaskan temuan studi yang telah dilakukan mengenai analisis pengendalian kualitas produk baja ringan jenis kanal di PT XYZ dengan menggunakan metode Statistical Quality Control (SQC) dan Quality Function Deployment (QFD), maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Upaya pengendalian kualitas untuk mengurangi produk cacat

Berdasarkan analisis memakai teknik SQC, dipahami dimana tahapan pembuatan tetap menghadapi variasi yang menyebabkan terjadinya cacat produk. Melalui alat bantu seperti check sheet, diagram Pareto, peta kendali, dan fishbone, berhasil diidentifikasi penyebab utama cacat bermula faktor mesin yang tidak stabil serta variasi material. Hal ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas yang efektif bisa dijalankan lewat peningkatan kontrol terhadap kondisi mesin, standarisasi material, serta pengawasan proses produksi secara lebih ketat dan terstruktur.

2. Upaya peningkatan kualitas produk di PT XYZ

Berdasarkan analisis QFD melalui matriks House of Quality (HOQ), didapat prioritas perbaikan kualitas yang berfokus pada aspek teknis yang paling berpengaruh terhadap kebutuhan pelanggan. Prioritas utama perbaikan adalah maintenance mesin, diikuti oleh pengendalian material dan peningkatan sistem quality control. Oleh karena itu, upaya peningkatan kualitas produk dapat dilakukan melalui penjadwalan maintenance mesin secara rutin, standarisasi parameter produksi, serta peningkatan sistem pengawasan kualitas supaya barang dimana diproduksi semakin stabil serta selaras bersama tolok ukur.

5.2 Saran

Berlandaskan temuan studi yang sudah dijalankan, disarankan kepada perusahaan guna:

1. Pengendalian Proses Produksi

Perusahaan disarankan untuk meningkatkan pengawasan pada setiap tahapan proses produksi, khususnya pada proses yang memiliki tingkat kecacatan tertinggi, agar potensi kesalahan dapat diminimalkan sejak dini.

2. Peningkatan Kinerja Operator

Perlu dilakukan pelatihan dan pembinaan secara berkala kepada operator untuk meningkatkan ketelitian, kedisiplinan, serta pemahaman terhadap Standar Operasional Prosedur (SOP).

3. Perawatan dan Kondisi Mesin

Disarankan agar perusahaan menerapkan jadwal maintenance mesin secara rutin dan terstruktur guna menjaga stabilitas kinerja mesin dan menghindari kerusakan yang dapat menyebabkan cacat produk.

4. Perbaikan Metode Kerja

Perusahaan perlu melakukan evaluasi dan standarisasi metode kerja agar lebih efektif dan efisien serta meminimalkan variasi proses yang dapat memicu kecacatan.

5. Pengendalian Bahan Baku

Diperlukan seleksi dan pemeriksaan kualitas bahan baku secara ketat sebelum dipakai pada proses produksi untuk mencegah cacat yang berasal dari material.

6. Pengembangan Penelitian Selanjutnya

Bagi peneliti selanjutnya, disarankan untuk menggunakan metode analisis tambahan atau mengkombinasikan dengan metode lain agar hasil penelitian menjadi lebih mendalam dan komprehensif.