



BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

1. PT. Indosubur Lancar Plas sebenarnya sudah menyadari arti penting pengendalian kualitas, namun pengendalian kualitas produk yang dilakukan hanya pada produk jadinya, sehingga jika terjadi produk cacat, tidak dapat dilakukan langkah-langkah perbaikan pada saat awal timbulnya penyimpangan terhadap standar kualitas yang telah ditetapkan tersebut.
2. PT. Indosubur Lancar Plas belum menerapkan peta kontrol harian dalam proses produksi setiap harinya, sehingga perusahaan tidak mengetahui kapan terjadinya penyimpangan. Hal ini menyebabkan perusahaan sering terlambat dalam mengambil tindakan perbaikan yang diperlukan.

Masalah diatas timbul karena PT. Indosubur Lancar Plas belum melakukan pengendalian terhadap kualitas produknya secara optimal. Akibatnya perusahaan sering menghasilkan produk cacat/rusak. Hal ini menyebabkan biaya yang dikeluarkan untuk *rework* dan *scrap* meningkat sehingga akan mengurangi *profit* perusahaan.

3. Pada PT. Indosubur Lancar Plas tidak terdapat pencatatan biaya kualitas secara terpisah. Selama ini pencatatan biaya kualitas menjadi satu dengan laporan L/R.
4. Sesuai dengan hasil pembahasan pada BAB IV, diketahui:
 - 1) Lima jenis cacat dari yang tertinggi sampai yang terendah, yaitu:

* Warna tidak sesuai (40,38%).

* Garis tengah (20,96%).

* Bintik hitam (14,88%).

* Gelombang (12,87%).

* Tebal tidak rata (10,91%).

2) Tiga penyebab cacat dari yang tertinggi sampai yang terendah, yaitu:

* Manusia (40,38%)

Karyawan kurang teliti dan terampil dalam melakukan pekerjaan.

* Bahan baku (35,84%)

Bahan baku kotor, hal ini disebabkan karena kurang teliti dalam inspeksi terhadap bahan baku dan kurang selektif dalam pemilihan pemasok bahan baku.

* Mesin (23,78%)

Mesin pengepres tidak berfungsi dengan baik, kadang-kadang suhu terlalu panas, karena kurangnya perhatian dan perawatan mesin.

5. Jika PT. Indosubur Lancar Plas dapat mencapai standar rata-rata, dimana tidak ada produk cacat yang melebihi batas *Upper Control Limit* maupun *Lower Control Limit*, maka dapat dicapai:

- Pengurangan biaya kualitas sebesar Rp 312.118,70.

- Peningkatan *profit* sebesar Rp 312.118,70.

6. Dengan demikian *Statistical Process Control* dapat digunakan sebagai alat bantu yang efektif untuk mengendalikan biaya kualitas sehingga jumlah produk cacat

dapat ditekan, biaya kualitas dapat diminimalkan dan *profit* dapat ditingkatkan.

5.2. Saran

1. Sebaiknya PT. Indosubur Lancar Plas mulai menerapkan dan menggunakan *Statistical Process Control* yaitu dengan menggunakan peta kontrol p, diagram pareto dan diagram sebab akibat, dalam upaya untuk menekan jumlah produk cacat, agar bila terjadi penyimpangan dapat segera diketahui dan dilakukan upaya perbaikan untuk mencegah terjadinya kerugian yang lebih besar lagi.
2. PT. Indosubur Lancar Plas hendaknya membuat laporan biaya kualitas secara terpisah dari biaya produksi untuk mengetahui pendistribusian biaya kualitas secara tepat, mengidentifikasi masalah-masalah kualitas, dan mengidentifikasi peluang laba dari penghematan biaya kualitas.
3. PT. Indosubur Lancar Plas harus mengutamakan tindakan perbaikan untuk menekan cacat produk, yaitu:
 - Untuk mengurangi pemberian warna yang tidak sesuai, sebaiknya perusahaan mencari karyawan yang telah berpengalaman di dalam proses produksi.
 - Untuk mengurangi garis tengah dan bintik hitam pada unit plastik, maka perusahaan harus lebih teliti dalam melakukan inspeksi terhadap bahan baku dan lebih selektif dalam pemilihan pemasok bahan baku.
 - Untuk mengurangi gelombang dan tebal yang tidak rata pada unit plastik, maka perlu diadakan perawatan dan pemeliharaan mesin secara teratur yaitu 2 kali dalam 1 bulan, selain itu mesin yang sudah rusak dan tidak dapat diperbaiki sebaiknya diganti.



DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR KEPUSTAKAAN

- Aquilano, and Chase, 1990. *Production and Operations Management A Life Cycle Approach*, 5th ed. Homewood, Richard, D., Irwin, Inc.
- Faure, Lesley, M., and Malcolm, M., Faure, 1996. *Implementing Total Quality Management* (Sularno Tjiptowardojo, penerjemah), Jakarta: PT. Elex Media Komputindo.
- Gaspersz, Vincent, 1997b. *Membangun Tujuh Kebiasaan Kualitas dalam Praktek Bisnis Global*, Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- _____, 1998. *Statistical Process Control: Penerapan Teknik-Teknik Statistik dalam Manajemen Bisnis Total*, Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Hansen, Don R. and Maryanne M. Mowen, 1994. *Management Accounting*, 3th ed. Cincinnati, Ohio: South-Western College Publishing.
- Hardjosoedarmo, Soewarso, 1997. *Dasar-Dasar Total Quality Management*, edisi pertama, Yogyakarta: Andi Offset.
- Heizer, Jay, and Barry, Render, 1991. *Production and Operation Management*, 2th ed. A Division Of Sumon and Chuster, Inc.
- Juran, J.M., 1986. *Juran On Planning for Quality*, New York: A Division of Macmillan, Inc.
- Shiba, Shoji, and Alan, Graham, and David, Walden, 1993. *A New American TQM Four Practical Revolutions In Management*, Cambridge, Massachusetts: Center For Quality Management.
- Soejati, Zanzawi, 1990. *Pengantar Pengendalian Kualitas Statistik*, Yogyakarta: GM University Press.
- Tjiptono, F. dan Anastasia, Diana, 1996. *Total Quality Management*, 2th ed. Yogyakarta: Andi Offset.