

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan yang telah dilakukan mengenai pengendalian kualitas produksi jok mobil di Andika Jaya Jok menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC), dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Selama periode 1–31 Mei 2026, dari 616 unit jok mobil yang diproduksi, ditemukan 62 unit cacat (10,06%). Empat jenis kecacatan yang teridentifikasi adalah jahitan tidak rapi (38,71%), potongan tidak presisi (24,19%), busa tidak simetris (20,97%), dan *finishing* kurang rapi (16,13%). Tiga jenis cacat pertama secara kumulatif menyumbang 83,87% dari total kecacatan, dengan jahitan tidak rapi sebagai jenis cacat paling dominan yang terjadi hampir setiap hari. Faktor penyebab kecacatan dikelompokkan ke dalam lima kategori berdasarkan konsep 5M, yaitu manusia (kurang teliti, kelelahan, perbedaan keterampilan), mesin (aus, perawatan kurang optimal), metode (SOP tidak konsisten, prosedur tidak tertulis), material (kualitas tidak konsisten), dan lingkungan (suhu, tata letak, pencahayaan). Kelima faktor ini saling berkaitan, sehingga perbaikan kualitas harus dilakukan secara holistik dan tidak parsial.
2. Berdasarkan analisis peta kendali (*p-chart*), proses produksi secara statistik berada dalam kondisi terkendali (*in control*) dengan rata-rata proporsi cacat sebesar 10,06%. Namun, proporsi cacat tertinggi terjadi pada tanggal 24 (13,51%) dan tanggal 10 (12,77%) yang mendekati batas kendali atas, serta fluktuasi harian yang signifikan mengindikasikan proses belum sepenuhnya stabil. Upaya perbaikan yang direkomendasikan mencakup peningkatan pelatihan dan pengaturan jam kerja (manusia), perawatan mesin rutin dua minggu sekali dan kalibrasi (mesin), pembuatan SOP tertulis dan *check point* kualitas (metode), seleksi *supplier* ketat dan pengecekan bahan baku (material), serta pengaturan suhu dan pencahayaan ruangan (lingkungan). Metode *Statistical Quality Control* (SQC) terbukti efektif karena diagram

Pareto, peta kendali, dan diagram sebab-akibat saling melengkapi dalam memberikan gambaran utuh permasalahan kualitas, sehingga upaya perbaikan dapat dirumuskan secara tepat sasaran.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa saran yang dapat diberikan kepada Andika Jaya Jok dan bagi penelitian selanjutnya.

1. Perusahaan sebaiknya memfokuskan upaya perbaikan pada tiga jenis kecacatan utama, yaitu jahitan tidak rapi (38,71%), potongan tidak presisi (24,19%), dan busa tidak simetris (20,97%), karena ketiganya secara kumulatif menyumbang 84,55% dari total kecacatan. Perbaikan pada ketiga jenis cacat ini akan memberikan dampak paling signifikan terhadap penurunan total kecacatan. Upaya perbaikan yang dapat dilakukan meliputi peningkatan pelatihan operator secara rutin dan berkelanjutan yang mencakup teknik menjahit yang benar, cara pemotongan bahan yang presisi, serta teknik pemasangan busa yang tepat, dan penyusunan SOP tertulis untuk setiap tahapan produksi yang jelas, mudah dipahami, dan ditempel di area kerja masing-masing untuk mengurangi variasi kualitas antar operator.
2. Perusahaan perlu meningkatkan frekuensi perawatan mesin dari satu bulan sekali menjadi dua minggu sekali atau bahkan setiap minggu, serta melakukan penggantian komponen mesin yang aus secara berkala untuk menjaga performa mesin tetap optimal. Selain itu, perusahaan sebaiknya lebih selektif dalam memilih *supplier* bahan baku dengan reputasi baik dan konsisten dalam kualitas bahan, serta melakukan pengecekan bahan sebelum digunakan untuk memastikan tidak ada bahan yang cacat.
3. Penelitian selanjutnya dapat memperluas periode pengamatan untuk memperoleh data yang lebih representatif, menambahkan analisis biaya kualitas (*cost of quality*) untuk menghitung kerugian finansial akibat kecacatan produk, serta menerapkan metode lain seperti *Six Sigma* atau *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk membandingkan efektivitas berbagai metode pengendalian kualitas pada produksi jok mobil. Penelitian selanjutnya juga dapat melakukan penelitian

tindakan (*action research*) dengan menerapkan rekomendasi perbaikan yang diberikan dan mengukur efektivitasnya secara langsung di lapangan, serta memperluas objek penelitian pada industri jok mobil skala yang lebih besar atau pada jenis produk sejenis untuk memperkaya literatur pengendalian kualitas pada industri otomotif.

DAFTAR PUSTAKA

- Andiwibowo, R. R., Susetyo, J., & Wisnubroto, P. (2018). Pengendalian Kualitas Produk Kayu Lapis Menggunakan Metode Six Sigma & Kaizen Serta Statistical Quality Control Sebagai Usaha Mengurangi Produk Cacat. *Jurnal REKAVASI : Jurnal Rekayasa Dan Inovasi Teknik Industri*, 6(2).
- Aprilia, N., Aslami, N., & Harianto, B. (2024). Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Pakaian Dengan Metode SQC. 31(2). <https://doi.org/10.35606/jabm.v31i2.1442>
- Elyas, R., Handayani, D. W., Manajemen, J., Pembangunan, U., Veteran, N., & Timur, J. (2020). Statistical Process Control (Spc) Untuk Pengendalian Kualitas Produk Mebel DI UD. Ihtiar Jaya. *Bisma: Jurnal Manajemen*, 6(1).
- Erniyani, E., Ahistasari, A., Putri, F. C., Kayatun, S. N., & Siswanto, S. (2025). Pengendalian Kualitas Produksi Jok Mobil Dengan Metode Statistical Quality Control (SQC). *Metode : Jurnal Teknik Industri*, 11(2), 300–309. <https://doi.org/10.33506/mt.v11i2.4795>
- Heizer, Jay., Render, Barry., & Munson, Chuck. (2024). *Operations management : sustainability and supply chain management*. Pearson.
- Krisdayanti, S., & Moektiwibowo, D. H. (2016). Pengendalian Kualitas Komponen Mobil Dengan Metode SQC (Statistical Quality Control). *Jurnal Teknik Industri*, 5(1).
- Lestari, A. D., & Widajanti, E. (2024). Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode Statistical Quality Control untuk Mengurangi Produk Rusak pada UMKM Gethuk Anyar di Ngawi. *Jurnal Rimba : Riset Ilmu Manajemen Bisnis Dan Akuntansi*, 2(3), 328–355. <https://doi.org/10.61132/rimba.v2i3.1164>
- Mahendra, D. I., Ramadhan, P., & Suseno. (2023). Penerapan Metode Statistical Quality Control (SQC) Dalam Pengendalian Proses Produksi Roda Karet Pada Perusahaan Baja Makmur 2. *Jurnal Ilmiah Teknik Mesin, Elektro Dan Komputer*, 3(3), 505–518. <https://doi.org/10.51903/juritek.v3i3.2341>

- Montgomery, D. C. . (2020). *Introduction to statistical quality control*. John Wiley & Sons, Inc.
- Nopianti, F. (2023). Analisis Kualitas Produk Terhadap Kepuasan Konsumen Pada Percetakan Terminal Mas Pack Kota Pontianak. *Jurnal Andromeda*, 1(1).
- Pratama, S. A., Fahreza, M., & Hidayat, M. K. (2025). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Menggunakan Metode SQC Dan Kaizen Pada PT. Laksana Teknik Makmur. *IMTechno: Journal of Industrial Management and Technology*, 6(1), 1–8. <https://doi.org/10.31294/imtechno.v6i1.5388>
- Puspitasari, H., Susetyo, J., & Khasanah, R. (2022). Usulan Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Produk Cacat Kemasan Minyak Telon. *Jurnal Rekavasi*, 10(1), 35–44. <https://doi.org/10.34151/rekavasi.v10i1.3878>
- Stevenson, W. J. . (2021). *Operations management*. McGraw-Hill Education.
- Trisnawati, E., & Subijanto. (2023). Pengaruh Kualitas Produk, Kualitas Pelayanan dan Nilai Pelanggan Terhadap Kepuasan Pelanggan Toko Nordtime 39 Kinibalu. *JEBS (Jurnal Ekonomi, Bisnis, Dan Sosial)*, 1(1).