

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Persaingan dalam dunia bisnis pada saat ini sangatlah ketat. Baik bisnis yang bergerak dalam bidang jasa maupun dalam manufaktur. Persaingan yang ketat ini dikarenakan banyak jenis produk yang ditawarkan oleh produsen dan salah satu faktor yang terpenting bagi suatu produsen adalah kualitas dari suatu produk. Oleh karena itu setiap perusahaan harus bisa memproduksi suatu barang yang berkualitas karena kualitas dari suatu produk dapat menambah nilai jual dari perusahaan tersebut.

Dalam persaingannya, suatu perusahaan pasti akan mengalami suatu hambatan dalam menjalankan bisnisnya dan hambatan tersebut bisa menyebabkan kemunduran, dan pastinya akan berdampak pada nilai jual dari perusahaan tersebut. Hambatan yang terjadi bisa berupa cacat produk dimana barang yang diproduksi tidak sesuai dengan standar yang sudah ditentukan. Hal ini bisa berdampak pada menurunnya tingkat kepuasan dari konsumen. Apabila tingkat kepuasan dari konsumen menurun maka penjualan dari perusahaan akan menurun sehingga keuntungan yang didapat juga akan menurun. Dengan begitu setiap perusahaan harus benar-benar memperhatikan kualitas produk yang diproduksi. Kualitas produk yang baik bisa dihasilkan melalui prosedur yang sesuai. Dengan dihasilkannya produk-produk yang berkualitas, maka pelanggan bisa merasa puas dengan pelayanan yang

telah diberikan oleh perusahaan. Kepuasan pelanggan tersebut harus dipertahankan, karena dapat berpengaruh terhadap loyalitas konsumen atas produk yang dihasilkan perusahaan. Kualitas produk yang baik bisa menjadi suatu *brand image* terhadap pangsa pasar.

Untuk menghasilkan produk yang berkualitas maka dibutuhkan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas berfungsi sebagai upaya untuk menekan jumlah produk cacat yang diproduksi sehingga kerugian yang dihasilkan oleh perusahaan juga bisa ditekan. Dalam penelitian ini, pengendalian kualitas akan diterapkan pada PT. Sango Ceramics Indonesia. PT. Sango Ceramics Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur, dengan produk yang dihasilkan berupa keramik *tableware* , untuk kebutuhan peralatan makan dan minum, seperti piring, gelas, cangkir, mangkok, dll. Bahan-bahan yang digunakan oleh PT. Sango Ceramics Indonesia dalam proses pembuatan keramik adalah pasir, potassium feldspar, sodium feldspar, kaolin dan clay. PT Sango Ceramics Indonesia memiliki nilai yaitu “*A Good Value for Money*”, yang artinya kualitas barang yang dihasilkan harus melebihi harga barang tersebut. Untuk mencapai nilai tersebut, PT Sango Ceramics Indonesia harus memperhatikan tingkat kualitas dari produknya.

Pada PT. Sango Ceramics terdapat 3 metode produksi yaitu *dust press*, *hpc*, *roller*. Metode pertama yaitu metode *dust press* yang mana metode ini digunakan dalam pembuatan mangkok dan piring. Selanjutnya metode kedua yang digunakan adalah HPC (*High Pressure Casting*), metode ini digunakan dalam pembuatan *oval*

plater, tempat telur dan mangkok sayur. Dan metode terakhir yang digunakan adalah *roller* yang mana metode ini digunakan dalam proses pembuatan gelas. Yang mana sebelum masuk pada ketiga metode tersebut dilakukan persiapan material yang melewati tahap *ball mill*, agitator dan *filter press*. Berikut merupakan persentase produk cacat dari ketiga metode selama 14 hari.

Tabel 1.1
Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak dengan Metode HPC pada Proses : Forming PT. Sango Ceramics Bulan Oktober 2016 selama 2 Minggu Produksi

Proses : Forming				
Hari ke	Cetak (a)	Produk Baik (b)	Produk Cacat (c=a-b)	% (d=c/a*100%)
1	7633	7056	577	7.56%
2	3909	3580	329	8.42%
3	10606	9969	637	6.01%
4	10751	10299	452	4.20%
5	10576	9958	618	5.84%
6	9042	8425	617	6.82%
7	8472	7930	542	6.40%
8	6779	6264	515	7.60%
9	3443	3157	286	8.31%
10	7632	7033	599	7.85%
11	8340	7794	546	6.55%
12	8853	8373	480	5.42%
13	9211	8416	795	8.63%
14	9940	9138	802	8.07%
\bar{x}	8228	7671	557	6.77%

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2016)

Tabel 1.1 merupakan tabel dari total produksi perhari pada PT. Sango Ceramics dan juga produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi forming pada

metode HPC. Proses forming pada metode HPC meliputi proses cetak, pengeringan kemudian finishing. Dari tabel 1.1 kita dapat melihat bahwa rata-rata produksi perharinya sebanyak 8228 dengan rata-rata produk cacat yang dihasilkan sebanyak 557 yang berarti bahwa rata-rata persentase produk cacat yang dihasilkan oleh proses forming sebesar 6,77%.

Tabel 1.2
**Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak dengan Metode HPC pada Proses :
 Pembakaran (1060) PT. Sango Ceramics Bulan Oktober 2016 selama 2 Minggu
 Produksi**

Proses : Pembakaran (1060)				
Hari ke	Bakar (a)	Produk Baik (b)	Produk Cacat (c=a-b)	% (d=c/a*100%)
1	7056	6555	501	7.10%
2	3580	3302	278	7.77%
3	9969	9231	738	7.40%
4	10299	9635	664	6.45%
5	9958	9206	752	7.55%
6	8425	7837	588	6.98%
7	7930	7366	564	7.11%
8	6264	5856	408	6.51%
9	3157	2937	220	6.97%
10	7033	6403	630	8.96%
11	7794	7019	775	9.94%
12	8373	7817	556	6.64%
13	8416	7878	538	6.39%
14	9138	8594	544	5.95%
\bar{x}	7671	7117	554	7.22%

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2016)

Tabel 1.2 merupakan tabel dari total produksi perhari pada PT. Sango Ceramics dan juga produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi pembakaran

(1060) pada metode HPC. Proses pembakaran (1060) pada metode HPC hanya terdiri dari pembakaran saja pada suhu (1060). Setelah dilakukan pembakaran maka dilakukan pemilahan produk cacat dan produk yang baik. Dari tabel 1.2 kita dapat melihat bahwa rata-rata produksi perharinya sebanyak 7671 dengan rata-rata produk cacat yang dihasilkan sebanyak 554 yang berarti bahwa rata-rata persentase produk cacat yang dihasilkan oleh proses pembakaran (1060) sebesar 7,22%.

Tabel 1.3
**Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak dengan Metode HPC pada Proses :
 Pembakaran (1230) PT. Sango Ceramics Bulan Oktober 2016 selama 2 Minggu
 Produksi**

Proses : Pembakaran (1230)				
Hari ke	Cetak (a)	Produk Baik (b)	Produk Cacat (c=a-b)	% (d=c/a*100%)
1	6555	5039	1516	23.13%
2	3302	2400	902	27.32%
3	9231	7065	2166	23.46%
4	9635	7140	2495	25.90%
5	9206	6933	2273	24.69%
6	7837	5952	1885	24.05%
7	7366	5754	1612	21.88%
8	5856	4535	1321	22.56%
9	2937	2523	414	14.10%
10	6403	4649	1754	27.39%
11	7019	5170	1849	26.34%
12	7817	5185	2632	33.67%
13	7878	6024	1854	23.53%
14	8594	6477	2117	24.63%
\bar{x}	7117	5346	1771	25%

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2016)

Tabel 1.3 merupakan tabel dari total produksi perhari pada PT. Sango Ceramics dan juga produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi pembakaran (1230) pada metode HPC. Proses pembakaran (1230) pada metode HPC hanya terdiri dari pembakaran saja pada suhu (1230). Setelah dilakukan pembakaran maka dilakukan pemilahan produk cacat dan produk yang baik. Dari tabel 1.3 kita dapat melihat bahwa rata-rata produksi perhari sebanyak 7117 dengan rata-rata produk cacat yang dihasilkan sebanyak 1771 yang berarti bahwa rata-rata persentase produk cacat yang dihasilkan oleh proses pembakaran (1230) sebesar 25%.

Tiga tabel di atas merupakan tabel dari persentase produk cacat yang dihasilkan oleh PT. Sango Ceramics dengan metode HPC, dari masing-masing proses produksi menunjukkan bahwa proses yang menghasilkan persentase produk cacat terbesar berada pada proses terakhir yaitu proses pembakaran (1230) sebesar 25%.

Tabel 1.4
Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak dengan Metode *Dust Press* pada
Proses : Forming PT. Sango Ceramics Bulan Oktober 2016 selama 2 Minggu
Produksi

Proses : Forming				
Hari ke	Cetak (a)	Produk Baik (b)	Produk Cacat (c=a-b)	% (d=c/a*100%)
1	41222	38805	2417	5.86%
2	47970	44546	3424	7.14%
3	40149	38151	1998	4.98%
4	42139	39395	2744	6.51%
5	47736	45073	2663	5.58%
6	47836	44828	3008	6.29%
7	41258	37884	3374	8.18%
8	45773	42000	3773	8.24%
9	50579	48360	2219	4.39%
10	42771	40242	2529	5.91%
11	20482	17208	3274	15.98%
12	42939	40308	2631	6.13%
13	44060	40955	3105	7.05%
14	44660	41573	3087	6.91%
\bar{x}	42827	39952	2875	6.71%

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2016)

Tabel 1.4 merupakan tabel dari total produksi perhari pada PT. Sango Ceramics dan juga produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi forming pada metode *dust press*. Proses forming dengan metode *dust press* terdiri dari pencetakan kemudian finishing. Dari tabel 1.4 kita dapat melihat bahwa rata-rata produksi perharinya sebanyak 42827 dengan rata-rata produk cacat yang dihasilkan sebanyak 2875 yang berarti bahwa rata-rata persentase produk cacat yang dihasilkan oleh proses forming sebesar 6,71%.

Tabel 1.5
Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak dengan Metode *Dust Press* pada
Proses : Pembakaran (1060) PT. Sango Ceramics Bulan Oktober 2016 selama 2
Minggu Produksi

Proses : Pembakaran (1060)				
Hari ke	Bakar (a)	Produk Baik (b)	Produk Cacat (c=a-b)	% (d=c/a*100%)
1	38805	36392	2413	6.22%
2	44546	41790	2756	6.19%
3	38151	35495	2656	6.96%
4	39395	36928	2467	6.26%
5	45073	42050	3023	6.71%
6	44828	42325	2503	5.58%
7	37884	35770	2114	5.58%
8	42000	39696	2304	5.49%
9	48360	45754	2606	5.39%
10	40242	37990	2252	5.60%
11	17208	16361	847	4.92%
12	40308	38136	2172	5.39%
13	40955	38988	1967	4.80%
14	41573	39542	2031	4.89%
\bar{x}	39952	37658	2294	5.74%

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2016)

Tabel 1.5 merupakan tabel dari total produksi perhari pada PT. Sango Ceramics dan juga produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi pembakaran (1060) pada metode *dust press*. Proses pembakaran (1060) pada metode *dust press* hanya terdiri dari pembakaran saja pada suhu (1060). Setelah dilakukan pembakaran maka dilakukan pemilahan produk cacat dan produk yang baik. Dari tabel 1.5 kita dapat melihat bahwa rata-rata produksi perharinya sebanyak 39952 dengan rata-rata

produk cacat yang dihasilkan sebanyak 2294 yang berarti bahwa rata-rata persentase produk cacat yang dihasilkan oleh proses forming sebesar 5,74%.

Tabel 1.6
Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak dengan Metode *Dust Press* pada Proses : Pembakaran (1230) PT. Sango Ceramics Bulan Oktober 2016 selama 2 Minggu Produksi

Proses : Pembakaran (1230)				
Hari ke	Bakar (a)	Produk Baik (b)	Produk Cacat (c=a-b)	% (d=c/a*100%)
1	36392	27382	9010	24.76%
2	41790	27248	14542	34.80%
3	35495	24157	11338	31.94%
4	36928	22997	13931	37.72%
5	42050	26947	15103	35.92%
6	42325	28693	13632	32.21%
7	35770	24651	11119	31.08%
8	39696	29253	10443	26.31%
9	45754	32875	12879	28.15%
10	37990	25988	12002	31.59%
11	16361	12140	4221	25.80%
12	38136	26638	11498	30.15%
13	38988	26464	12524	32.12%
14	39542	28296	11246	28.44%
\bar{x}	37658	25981	11678	31.01%

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2016)

Tabel 1.6 merupakan tabel dari total produksi perhari pada PT. Sango Ceramics dan juga produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi pembakaran (1230) pada metode *dust press*. Proses pembakaran (1230) pada metode *dust press* hanya terdiri dari pembakaran saja pada suhu (1230). Setelah dilakukan pembakaran maka dilakukan pemilahan produk cacat dan produk yang baik. Dari tabel 1.6 kita

dapat melihat bahwa rata-rata produksi perhari sebanyak 37658 dengan rata-rata produk cacat yang dihasilkan sebanyak 11678 yang berarti bahwa rata-rata persentase produk cacat yang dihasilkan oleh proses forming sebesar 31,01%.

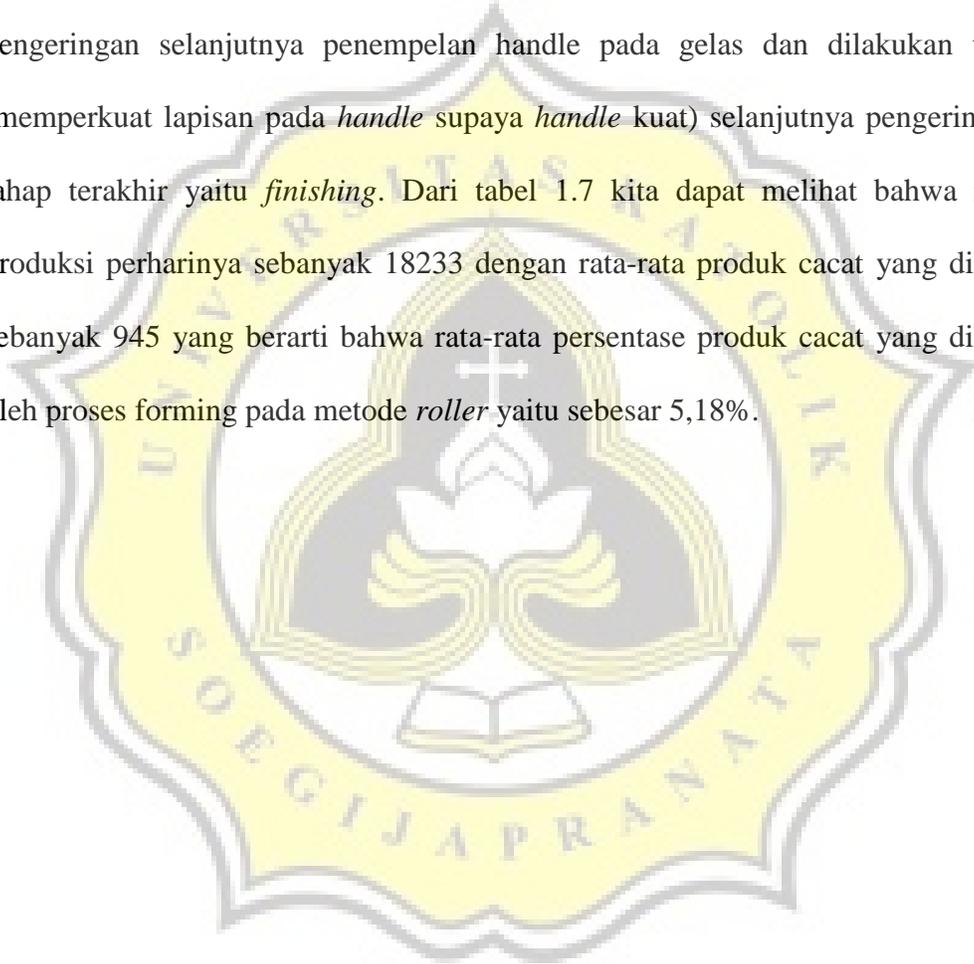
Tiga tabel di atas merupakan tabel dari persentase produk cacat yang dihasilkan oleh PT. Sango Ceramics pada metode *dust press*, dari masing-masing proses produksi menunjukkan bahwa proses yang menghasilkan persentase produk cacat terbesar berada pada proses terakhir yaitu proses pembakaran (1230) sebesar 31,01%.

Tabel 1.7
Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak dengan Metode *Roller* pada Proses : Forming PT. Sango Ceramics Bulan Oktober 2016 selama 2 Minggu Produksi

Proses : Forming				
Hari ke	Cetak (a)	Produk Baik (b)	Produk Cacat (c=a-b)	% (d=c/a*100%)
1	19093	18061	1032	5.41%
2	19026	18234	792	4.16%
3	17801	16872	929	5.22%
4	21116	20040	1076	5.10%
5	17019	15935	1084	6.37%
6	18263	17285	978	5.36%
7	23059	21690	1369	5.94%
8	18719	17854	865	4.62%
9	14557	13679	878	6.03%
10	15757	15118	639	4.06%
11	16330	15783	547	3.35%
12	22024	20868	1156	5.25%
13	15318	14335	983	6.42%
14	17176	16278	898	5.23%
\bar{x}	18233	17288	945	5.18%

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2016)

Tabel 1.7 merupakan tabel dari total produksi perhari pada PT. Sango Ceramics dan juga produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi forming pada metode *roller*. Proses forming pada metode produksi *roller* terdiri dari pencetakan, pengeringan selanjutnya penempelan handle pada gelas dan dilakukan takebera (memperkuat lapisan pada *handle* supaya *handle* kuat) selanjutnya pengeringan dan tahap terakhir yaitu *finishing*. Dari tabel 1.7 kita dapat melihat bahwa rata-rata produksi perharinya sebanyak 18233 dengan rata-rata produk cacat yang dihasilkan sebanyak 945 yang berarti bahwa rata-rata persentase produk cacat yang dihasilkan oleh proses forming pada metode *roller* yaitu sebesar 5,18%.



Tabel 1.8
**Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak dengan Metode *Roller* pada Proses :
 Pembakaran (1060) PT. Sango Ceramics Bulan Oktober 2016 selama 2 Minggu
 Produksi**

Proses : Pembakaran (1060)				
Hari ke	Cetak (a)	Produk Baik (b)	Produk Cacat (c=a-b)	% (d=c/a*100%)
1	18061	17086	975	5.40%
2	18234	17351	883	4.84%
3	16872	15820	1052	6.24%
4	20040	19159	881	4.40%
5	15935	14989	946	5.94%
6	17285	16484	801	4.63%
7	21690	20813	877	4.04%
8	17854	17050	804	4.50%
9	13679	13147	532	3.89%
10	15118	14543	575	3.80%
11	15783	14946	837	5.30%
12	20868	19644	1224	5.87%
13	14335	13433	902	6.29%
14	16278	15254	1024	6.29%
\bar{x}	17288	16409	880	5.09%

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2016)

Tabel 1.8 merupakan tabel dari total produksi perhari pada PT. Sango Ceramics dan juga produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi pembakaran (1060) pada metode *roller*. Proses pembakaran (1060) pada metode *roller* hanya terdiri dari pembakaran saja pada suhu (1060). Setelah dilakukan pembakaran maka dilakukan pemilahan produk cacat dan produk yang baik. Dari tabel 1.8 kita dapat melihat bahwa rata-rata produksi perharinya sebanyak 17288 dengan rata-rata produk

cacat yang dihasilkan sebanyak 880 yang berarti bahwa rata-rata persentase produk cacat yang dihasilkan oleh proses forming sebesar 5,09%.

Tabel 1.9
**Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak dengan Metode *Roller* pada Proses :
 Pembakaran (1230) PT. Sango Ceramics Bulan Oktober 2016 selama 2 Minggu
 Produksi**

Proses : Pembakaran (1230)				
Hari ke	Cetak (a)	Produk Baik (b)	Produk Cacat (c=a-b)	% (d=c/a*100%)
1	17086	11187	5899	34.53%
2	17351	11946	5405	31.15%
3	15820	11743	4077	25.77%
4	19159	13303	5856	30.57%
5	14989	10398	4591	30.63%
6	16484	11447	5037	30.56%
7	20813	15230	5583	26.82%
8	17050	12369	4681	27.45%
9	13147	10395	2752	20.93%
10	14543	11393	3150	21.66%
11	14946	11764	3182	21.29%
12	19644	15700	3944	20.08%
13	13433	10727	2706	20.14%
14	15254	12262	2992	19.61%
\bar{x}	16409	12133	4275	26.06%

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2016)

Tabel 1.9 merupakan tabel dari total produksi perhari pada PT. Sango Ceramics dan juga produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi pembakaran (1230) pada metode *roller*. Proses pembakaran (1230) pada metode *roller* hanya terdiri dari pembakaran saja pada suhu (1230). Setelah dilakukan pembakaran maka dilakukan pemilahan produk cacat dan produk yang baik. Dari tabel 1.9 kita dapat

melihat bahwa rata-rata produksi perhari sebanyak 16409 dengan rata-rata produk cacat yang dihasilkan sebanyak 4275 yang berarti bahwa rata-rata persentase produk cacat yang dihasilkan oleh proses forming sebesar 26,06%.

Tiga tabel di atas merupakan tabel dari persentase produk cacat yang dihasilkan oleh PT. Sango Ceramics pada metode *roller*, dari masing-masing proses produksi menunjukkan bahwa proses yang menghasilkan persentase produk cacat terbesar berada pada proses terakhir yaitu proses pembakaran (1230) sebesar 26,06%.

Jenis cacat yang ada pada proses pembakaran 1230 pada metode *dust press* yaitu :

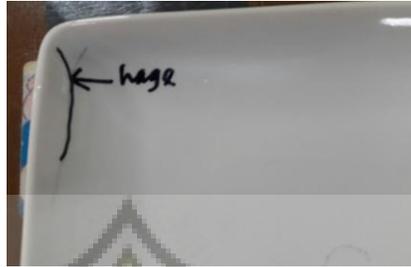
a) *Pinhole (Tobi)*



Gambar 1.1 Pinhole

Merupakan jenis cacat yang berbentuk lubang jarum pada permukaan *glaze* yang tembus ke *body* dari produk

b) *Knocking*



Gambar 1.2 *Knocking*

Merupakan jenis cacat berbentuk *glaze* lepas dikarenakan benturan

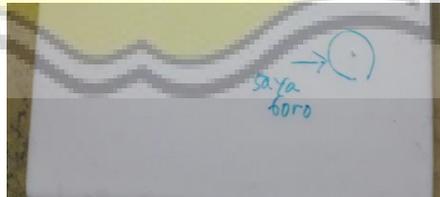
c) *Crolling*



Gambar 1.3 *Crolling*

Merupakan jenis cacat yang berbentuk seperti tobi tetapi besar dan lebar atau juga bisa disebut *glaze* lepas

d) *Saya boro*



Gambar 1.4 *Saya Boro*

Merupakan jenis cacat yang berbentuk kotoran karena kerontokan *refractory/sager* (tempat dimana produk diproses)

e) *Hizumi*



Gambar 1.5 *Hizumi*

Merupakan jenis cacat yang berbentuk ngolet lebih kepada bentuk piring atau mangkok menjadi tidak sesuai

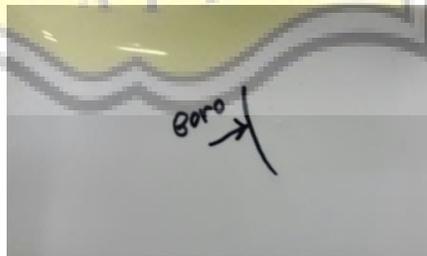
f) *Tepun*



Gambar 1.6 *Tepun*

Merupakan jenis cacat yang berbentuk kotoran titik besi

g) *Nama Boro*



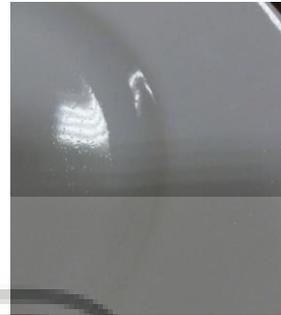
Gambar 1.7 *Nama Boro*

Merupakan jenis cacat yang berbentuk kotoran pada piring atau mangkok pada saat berada pada proses forming

h) Other



Gambar 1.8 Other 1



Gambar 1.9 Other 2



Gambar 1.10 Other 3

Merupakan jenis cacat selain jenis cacat yang ada

i) Pecah



Gambar 1.11 Pecah

Merupakan jenis cacat yang berbentuk produk pecah dan retak

Berdasarkan tabel-tabel persentase kecacatan produk yang dihasilkan pada masing-masing proses di setiap metode dapat diketahui bahwa rata-rata persentase kecacatan produk terbesar yang dihasilkan berada pada proses terakhir yaitu pembakaran (1230). Dan dari ketiga metode dapat diketahui bahwa metode *dust press* lah yang menghasilkan rata-rata persentase produk cacat yang terbesar yaitu 31,01% sedangkan metode HPC 25% dan metode roller 26,06%. Sedangkan pada PT. Sango Ceramics menetapkan batas maksimal persentase dari produk cacat yang dihasilkan adalah sebesar 30%. Apabila dilihat dari persentase produk cacat yang dihasilkan maka proses pembakaran 1230 pada metode *dust press* sudah melewati batas maksimal dari persentase produk cacat yang dihasilkan. Oleh karena itu peneliti memilih untuk mengamati pengendalian kualitas pada metode *dust press* pada bagian proses pembakaran 1230 karena dari ketiga metode dan ketiga proses yang ada metode *dust press* lah yang menghasilkan produk cacat yang paling besar. Dalam pengendalian kualitas peneliti memilih menggunakan metode *Six Sigma* karena *Six Sigma* merupakan suatu metode yang terstruktur dan merupakan suatu metode yang menggunakan konsep statistik dan *problem solving tools* yang digunakan untuk mengukur penyimpangan yang terjadi dan mencari akar dari permasalahan yang ada sehingga perusahaan bisa mencapai kinerja maksimal. Dengan digunakannya konsep DMAIC (*define, measure, analyze, improve, control*) pada *Six Sigma*, peneliti bisa mengidentifikasi masalah yang terjadi dan mencari solusi dari permasalahan tersebut sehingga dapat mengurangi produk cacat yang dihasilkan dan membawa perusahaan

sampai berada pada tingkat kecacatan produk yang terendah. Dengan begitu PT. Sango Ceramics bisa meningkatkan keuntungan karena menghasilkan produk cacat dengan jumlah yang rendah. Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, peneliti mengambil judul **“RANCANGAN PENGENDALIAN KUALITAS PADA METODE DUST PRESS DALAM PROSES PEMBAKARAN 1230 PT. SANGO CERAMICS MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA”**

1.2. Perumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana perancangan pengendalian kualitas dengan metode *Six Sigma* pada metode *dust press* dalam proses pembakaran 1230 di PT. Sango Ceramics?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dalam penelitian ini adalah untuk menentukan perancangan pengendalian kualitas dengan metode *Six Sigma* pada metode *dust press* dalam proses pembakaran 1230 di PT Sango Ceramics sehingga dapat meminimalisir jumlah produk cacat dan mencegah perusahaan mengalami kerugian.

1.4. Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi beberapa pihak, yaitu :

- a) Perusahaan

Hasil penelitian ini dapat menjadi informasi yang berguna sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam upaya melakukan pengendalian kualitas produk untuk mengurangi jumlah produk cacat.

b) Peneliti

Penelitian ini dapat menambah wawasan yang lebih luas dan memahami secara lebih mendalam mengenai pengendalian kualitas produk di perusahaan secara nyata serta juga dapat memberikan pengalaman berharga dari keseluruhan proses penelitian yang dilakukan.

c) Pihak lain

Hasil penelitian dapat berguna bagi pihak lain untuk menambah pengetahuan dan memperoleh informasi mengenai permasalahan yang dibahas dalam penelitian ini sehingga nantinya dapat dijadikan referensi untuk penelitian selanjutnya.