

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan analisis yang telah dilakukan oleh penulis, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Pelaksanaan pengendalian kualitas yang dilakukan oleh P Badranaya Putra meliputi pengendalian kualitas terhadap bahan baku, pengendalian kualitas terhadap produk dalam proses, pengendalian kualitas terhadap produk jadi. Pengendalian kualitas terhadap bahan baku dimana perusahaan memilih dan menyortir bahan bahan yang berkualitas yang akan di gunakan untuk mengolah sosis sapi super agar hasil dari produk yang dihasilkan dapat berkualitas, tahap kedua perusahaan melakukan pengendalian kualitas terhadap produk dalam proses produksi dimana perusahaan mempersiapkan dan memeriksa kembali bahan bahan yang akan diolah dan alat alat yang akan di pakai / digunakan agar pada saat produksi tidak ada kesalahan yang mengakibatkan kegagalan produksi. Dan tahap terakhir ialah pengendalian kualitas terhadap produk jadi dimana perusahaan akan melihat hasil produksi dan menyortir kembali produk produk yang sesuai standar kualitas atau tidak.

2. Pelaksanaan pengendalian kualitas dengan menggunakan diagram pareto, diagram peta kendali p dan diagram sebab akibat. Hasilnya sebagai berikut:

a. Hasil dari diagram pareto menunjukkan, bahwa kegagalan produk sosis sapi super sebanyak 168. Kegagalan yang paling tertinggi ialah pada kondisi produk gagal pecah / belah sebesar 52,98% departemen bagian perebusan, kondisi produk gagal keriput sebesar 29,76% departemen bagian bahan baku dan produk yang memiliki tingkat kegagalan paling rendah terdapat pada gelembung / kopong sebesar 17,26% departemen bagian selonsong.

b. Berdasarkan hasil dari diagram peta kendali terdapat nilai yang berada diluar batas pengendalian hanya di 1 sigma. Terdapat 6 dari 30 hari yang keluar dari toleransi peta kendali p. Pada hari ke 5, 7, 18 dan 21 dengan defect 0,16 dan pada hari ke 15 & 26 dengan defect 0,18. Titik kegagalan UCL (0,1566 untuk proporsi dan 15,66% untuk persentase) dan titik kegagalan LCL (0,0674 untuk proporsi dan 6,74% untuk persentase). Hal ini terjadi karena karyawan dan alat yang digunakan tidak bekerja dengan maksimal

c. Hasil dari diagram sebab akibat ada 5 faktor utama yang membuat produk gagal, diantaranya faktor manusia dikarenakan tidak disiplin, kurang teliti, kurang pengalaman dan lalai dalam bekerja, faktor metode dimana cara menakar adonan yang masih sering tidak pas, faktor mesin / alat dimana mesin yang digunakan sudah tua, mesin

kurang perawatan / kotor, faktor bahan diantaranya kualitas bahan yang kurang bagus dan casing yang rusak, dan faktor yang terakhir ialah lingkungan dimana lingkungan yang sempit dan panas.

5.2 Saran

Saran dari penulis untuk perusahaan ialah.

1. Dalam melakukan pengendalian kualitas perusahaan harus bekerja sama dengan karyawan dalam melakukan pengendalian kualitas. Karena dengan memiliki tingkat kerja sama yang tinggi maka pengendalian kualitas pun dapat berjalan dengan baik dan produk gagal dapat diantisipasi secara cepat. Perusahaan harus turun langsung untuk mengawasi agar pengendalian kualitas dapat berjalan dengan baik, perusahaan harus memberikan motivasi terhadap karyawan dengan cara memberikan bonus atau award agar karyawan dapat bekerja dengan maksimal dan perusahaan harus memberikan pelatihan terhadap karyawan agar skill setiap karyawan dapat meningkat.
2. Saran untuk pengendalian kualitas dengan menggunakan *Statistical Quality Control*.
 - a. Saran untuk pengendalian kualitas menggunakan diagram pareto adalah perusahaan lebih memperhatikan proses produksi terutama pada bagian perebusan karena pada tahap ini merupakan tahap tertinggi dimana produk gagal terjadi dan alat yang digunakan semestinya diperbaiki atau digantikan dengan alat yang lebih modern.

- b. Saran untuk pengendalian kualitas menggunakan diagram peta kendali p – *chart* adalah perusahaan dapat menggunakan 1 sigma untuk melihat dan mengendalikan proses produksi karena dengan menggunakan 1 sigma perusahaan dapat memperbaiki masalah yang terjadi di perusahaan. Masalah yang dapat diperbaiki diantaranya mengadakan pelatihan terhadap karyawan, memberikan tempat atau lahan yang lebih besar lagi agar karyawan dapat leluasa untuk bekerja.
- c. Saran untuk pengendalian kualitas dengan menggunakan diagram sebab akibat adalah perusahaan melakukan pelatihan, memberikan bonus agar karyawan termotivasi, memberikan metode yang pasti, mengganti mesin atau memperbaiki mesin, memilih supplier bahan baku yang baik dan menambah luas lahan lebih besar lagi.