

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan mengenai hasil penelitian, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Pengendalian kualitas terhadap tingkat kerusakan produk paving block pada CV. Jasa Mitra Block menunjukkan bahwa BKA (Batas Kendali Atas) dan BKB (Batas Kendali Bawah) mengalami beberapa hari yang menjelaskan proses produksi berada diluar kendali *p chart* yaitu pada hari ke 4 dan hari ke 22 pada saat penelitian. Ini menandakan bahwa pengendalian kualitas tidak berjalan sesuai dengan yang diharapkan. Dalam grafik peta kendali tersebut titik-titik Juga dijelaskan bahwa masih tetap berfluktuasi dan terjadi terus-menerus. Hal ini merupakan indikasi bahwa proses masih mengalami penyimpangan sehingga masih perlu dilakukan perbaikan untuk mengurangi produk cacat yang terjadi.
2. Penyebab penurunan kualitas produk paving block dilihat dari kecacatan produk Berdasarkan hasil analisis diagram sebab akibat dapat diketahui faktor penyebab kerusakan dalam proses produksi, yaitu berasal dari faktor pekerja, mesin produksi, metode kerja, dan bahan baku. Kesimpulan tersebut berdasarkan hasil yang telah diteliti yaitu pengumpulan data berdasarkan *Histogram* yang telah dibuat yang menjelaskan bahwa, tingkat kerusakan yang paling tinggi adalah patah geripis dengan jumlah kerusakan 67 paving block, tingkat kerusakan tertinggi kedua adalah retak

sebanyak 48 paving block dan tingkat kerusakan paling rendah adalah paving block yang pecah yaitu sebanyak 37 paving block. Sampel yang diambil selama bulan Oktober 2014 adalah sebanyak 1250 paving block dengan total kerusakan sebanyak 152 paving.

5.2 Saran

Beberapa saran berdasarkan kesimpulan diatas yang dapat dijadikan sebagai masukan untuk pihak-pihak yang berkepentingan, yaitu sebagai berikut :

1. Perusahaan harus tetap meningkatkan pengawasan terhadap proses produksinya agar tetap diterima oleh pelanggan. Perusahaan juga hendaknya terus meningkatkan pengendalian kualitas pada produknya sehingga produk cacat dapat dikurangi. *Statistical Quality Control (SQC)* sebaiknya perlu diterapkan dalam perusahaan untuk mengetahui jenis kerusakan dan faktor yang menyebabkan kerusakan itu terjadi. Dengan demikian perusahaan dapat melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi produk rusak pada produksi berikutnya.
2. Perlunya dilakukan pengembangan mengenai topik penelitian, yaitu tidak hanya terpaku pada produk akhir saja, namun di setiap tahap proses produksi perlu di analisis menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)*. Hal ini dilakukan agar kesalahan dalam proses bisa langsung di perbaiki sehingga produk cacat dapat dikurangi.

3. Membuat suatu tim pengawas yang bertugas mengawasi dan mengecek ulang kinerja pekerja sehingga dapat mengurangi kesalahan yang disebabkan oleh *human error*.
4. *Briefing* secara rutin disetiap awal dan akhir kerja perlu dilaksanakan agar instruksi kerja yang diberikan bisa terserap dengan baik oleh karyawan.
5. Sebaiknya menambah lahan untuk mengeringkan paving block agar produk pecah dapat dikurangi

