

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan dari hasil penelitian sebagai berikut:

1. Pengendalian kualitas perusahaan sebelum dianalisis dengan menggunakan metode statistik SQC perusahaan hanya menggunakan sistem kerja yang digunakan oleh perusahaan saja sehingga perusahaan tidak bisa mengantisipasi kecacatan yang akan terjadi di hari, bulan, atau tahun yang akan mendatang. Oleh karena itu metode SQC bisa diterapkan untuk mengendalikan kualitas untuk meminimumkan produk cacat.
2. Setelah menggunakan metode statistik SQC dengan alat bantu peta kendali p 3, 2, 1-sigma, diagram pareto dan diagram sebab akibat (*fishbone*) dapat diketahui sebagai berikut:
 - a. Berdasarkan hasil peta kendali p dengan menggunakan peta kendali p 3-sigma dapat diketahui bahwa (UCL) 0,2682 dan (LCL) -0,636. Peta kendali p 2-sigma dengan (UCL) 0,2129 dan (LCL) 0,1023. Peta kendali p 1-sigma dengan (UCL) 0,1576 dan (LCL) 0,047. Dapat disimpulkan bahwa pada grafik peta kendali yang masih terdapat titik yang berada diluar batas kendali. Hal ini menjelaskan bahwa di dalam proses produksi berada dalam keadaan tidak terkendali atau masih mengalami kecacatan pada produk.

- b. Berdasarkan diagram pareto yang telah dibuat, tingkat kerusakan yaitu berada pada department roasting dengan jumlah kecacatan atau penyimpangan sebanyak 53 kilogram. Tingkat kecacatan kedua disusul oleh department gudang dengan jumlah 14 kilogram. Selanjutnya department grinder dengan jumlah 11 kilogram dan yang terakhir department pembungkusan dengan jumlah 10 kilogram. Jadi total kerusakan yang terjadi sebanyak 88 kilogram dari total produksi sebanyak 860 kilogram.
- c. Berdasarkan hasil analisi dengan menggunakan diagram sebab akibat (*fishbone*) dapat diketahui penyebab kerusakan dalam proses produksi, yaitu faktor manusia atau karyawan, mesin, material, lingkungan, dan metode kerja.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas, saran yang diberikan adalah sebagai berikut:

1. PT. Kopiku Indonesia Cabang Pajajaran Bandung harus melakukan metode statistik SQC untuk mengetahui department dan faktor dominan yang menyebabkan kecacatan pada produk agar bisa membuang bahan baku.
2. Secara umum faktor yang mempengaruhi kecacatan produk yaitu manusia atau karyawan, karyawan sering mengalami kelelahan, mengantuk, jenuh karena produksi yang lumayan banyak serta

kurangnya karyawan ditambah lagi beberapa karyawan yang sudah tidak muda lagi, maka dari itu alangkah baiknya perusahaan menambah karyawan atau menambahkan bonus, menaikkan gaji, dan memberikan fasilitas-fasilitas yang membuat karyawan merasa nyaman pada saat bekerja.

3. Perusahaan harus menambah mesin agar proses produksi tidak terburu-buru untuk menyelesaikan produksi dalam satu mesin dan juga agar perusahaan dapat mengurangi produk yang cacat.
4. Perusahaan harus memiliki sumber tenaga listrik cadangan pada saat proses produksi berlangsung agar tidak terganggu oleh padamnya listrik disekitar lingkungan perusahaan.