

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis pembahasan pada bab 1 sampai bab 4, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Aktivitas pengendalian kualitas (*Quality Control*) yang telah dilakukan oleh “BM Super Tahu” selama ini dilakukan dengan cara inspeksi, yaitu pengendalian kualitas yang secara langsung melihat objek yang diteliti, meliputi pengendalian kualitas terhadap Proses Produksi (*Proses Pengendapan Dan Proses Pencetakan*) yang diteliti dan pengendalian kualitas terhadap produk jadi ( Tahu Sutra ).

Dari penggunaan peta kendali p, ditemukan adanya gejala penyimpangan berupa 4 titik (data nomor 5,13, 19, dan 27) yang berada di luar batas kendali atas (UCL)

2. Dari hasil analisis menggunakan Diagram Pareto, diketahui urutan jenis cacat yang sering terjadi adalah sebagai berikut :
  - Permukaan tahu yang sobek (41,5 %)
  - Bahan tahu yang dicetak terlalu lembek (21,9%)
  - Tahu yang keras(17,5%)
  - Warna tahu pudar dan berbercak (12,5%)

3. Dari hasil analisis dengan menggunakan Diagram Sebab-Akibat (*Cause-and Effect Diagram*) faktor yang paling dominan penyebab terjadinya cacat pada Tahu Sutra adalah Manusia yang kurang mendapatkan pelatihan, dan mesin yang masih belum sempurna dan masih dalam pengembangan.

## 5.2 Saran

Dari hasil analisis pembahasan dan kesimpulan yang telah dikemukakan di atas, berikut adalah saran yang dapat diberikan :

1. Sebaiknya BM Super Tahu dalam melakukan proses inspeksi tidak hanya pada Proses pengendapan, dan pencetakan tetapi dapat dilakukan juga pada saat proses pemberian bahan tambahan yaitu batu tahu, karena ketidaksesuaian produk yang sering terjadi biasanya dimulai karena proses pengendapan yang tidak baik. Karena cara inpeksi seperti ini masih ditemukan penyimpangan-penyimpangan pada proses produksi, sehingga berpengaruh secara langsung terhadap kualitas produk jadi. Dengan dilakukannya inspeksi pada proses pemberian batu tahu, proses pengendapan dan produk jadi, diharapkan dapat mengurangi penyimpangan sehingga produk cacat dapat diminimalkan.
2. Dalam upaya mengurangi kecacatan pada Produk tahu ( Permukaan tahu yang sobek, Bahan tahu yang dicetak terlalu lembek, Tahu yang keras, dan warna tahu yang Pudar dan Berbercak. ) dengan meninjau faktor mesin, manusia, metoda kerja dan lingkungan, maka penulis memberikan beberapa saran sebagai berikut :

- Manusia merupakan faktor dominan yang sangat mempengaruhi proses produksi, dan kualitas produk, disarankan untuk melakukan pelatihan – pelatihan kepada karyawan, dengan tujuan agar karyawan dapat bekerja dengan lebih teliti dan untuk meningkatkan kemampuan karyawan dalam proses produksi.
  - Mesin sangat mempengaruhi proses produksi dan output yang dihasilkan, maka perusahaan disarankan untuk melakukan perawatan dan perbaikan secara berkala.
  - Agar kesalahan-kesalahan pada metode kerja dapat diminimalkan, disarankan perusahaan untuk memberikan petunjuk kerja tertulis mengenai metode kerja yang benar.
  - Lingkungan kerja yang bersih dan nyaman dapat mempengaruhi hasil produksi, maka perusahaan sebaiknya memperhatikan kondisi kebersihan, penerangan dan sirkulasi udara di setiap ruangan, dan tempat produksi.
3. Membuat program PDCA (*Plan, Do, Check and Act*) secara berkesinambungan untuk terus melakukan tindakan perbaikan dan kesempurnaan dari output yang dihasilkan.