

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis pembahasan yang telah diuraikan pada bab - bab sebelumnya, maka dapat dikemukakan beberapa kesimpulan dan saran sehubungan dengan uraian mengenai penerapan *Statistical Quality Control* (SQC) terhadap kualitas produk ekspor pada PT Dhaya Tuhumitra.

5.1 Kesimpulan

Ada beberapa kesimpulan yang dapat diambil, yaitu:

1. Perusahaan telah menetapkan standar kualitas dan telah melaksanakan pengendalian kualitas produk ekspor yang dimulai dari penerimaan bahan baku, proses produksi sampai dengan pemeriksaan barang jadi yang disimpan dalam gudang.
2. Masih ditemukan persentase tingkat kecacatan produk yang melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 1%.
3. Penggunaan SQC dengan alat bantu berupa peta kendali u (kecacatan) dalam pengendalian kualitas produk ekspor dapat mengidentifikasi bahwa ternyata kualitas produk berada di luar batas kendali yang seharusnya.
4. Dengan menggunakan peta kendali u (kecacatan) diperoleh rata - rata persentase kecacatan yaitu sebesar 2,5%, dimana nilai tersebut lebih besar dibandingkan dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

5. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan adalah untuk jenis kecacatan berupa lubang jarum dan pecah.
6. Dari analisis diagram sebab akibat dapat diketahui faktor penyebab kecacatan yang utama adalah faktor manusia, bahan baku dan mesin.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT Dhaya Tuhumitra dan kesimpulan yang dibuat, ada beberapa saran yang diajukan untuk mengatasi masalah kecacatan produk adalah sebagai berikut:

1. Dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control*, perusahaan dapat mengetahui jenis cacat yang sering terjadi dan faktor - faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian maka perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk cacat.
2. Perbaikan kualitas yang dilakukan oleh perusahaan sebaiknya lebih terfokus pada faktor manusia, bahan baku dan mesin karena faktor tersebut yang menjadi penyebab utama terjadinya kecacatan pada produk. Saran - saran mengenai tindakan yang dilakukan oleh perusahaan dapat dilihat di bab 4.