

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan, maka dapat dikemukakan beberapa kesimpulan sebagai berikut :

- a. Pengendalian kualitas yang telah dilaksanakan oleh PT.CWI yaitu melakukan *quality control* pada barang dalam proses dan barang jadi. PT.CWI sudah melakukan pengendalian kualitas cukup baik tetapi masih terdapat produk yang tidak sesuai dengan standar.
- b. PT.CWI menetapkan standar ketidaksesuaian sebanyak 2% jika melebihi standar tersebut maka tidak lolos uji *quality control*, dan ternyata masih ada sabun *cream* yang tidak sesuai dengan standar yaitu dengan persentase terbesar 2,2%.
- c. Berdasarkan penggunaan peta kendali p, ditemukan gejala penyimpangan berupa terdapat 15 titik yang berada di luar batas kendali dan terdapat empat dari lima titik yang berurutan berada di salah satu batas kendali.
- d. Jenis permasalahan yang ditemukan yaitu kemasan bocor, sabun kering atau keras, sabun berair, dan warna yang tidak sesuai. Masalah yang harus diselesaikan paling segera adalah kemasan bocor (49,91%), lalu sabun berair (25,47%).

- e. Berdasarkan diagram sebab akibat faktor utama yang menjadi penyebab permasalahan yang dihadapi perusahaan adalah tenaga kerja yang kurang teliti atau kurang fokus dalam melakukan pekerjaannya, metode atau arahan yang tidak jelas saat diberikan kepada tenaga kerja, mesin yang kurang panas dan mesin *error* yang mengakibatkan kemasan bocor, dan lingkungan kebersihan dari tempat proses serta peralatan yang digunakan pada saat proses produksi tersebut.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan, maka dapat dikemukakan beberapa saran sebagai berikut :

- a. Perusahaan sebaiknya mengadakan pelatihan kepada para tenaga kerjanya agar setiap tenaga kerja memahami setiap pekerjaan yang ia kerjakan. Lalu berikan arahan atau instruksi yang jelas pada saat proses produksi berlangsung seperti memberikan instruksi secara bertahap mana bahan baku yang harus diolah terlebih dahulu, berapa suhu kepanasan mesin *sealing* yang seharusnya digunakan dan mengadakan pemeliharaan mesin secara rutin. Lalu bila ada karyawan yang tidak teliti atau tidak fokus dalam mengerjakan pekerjaannya sesama pekerja bisa saling mengingatkan atau mandor yang bertugas pada saat itu dapat menegur agar kesalahan saat menjalankan pekerjaannya dapat teratasi secara cepat.

- b. Perusahaan sebaiknya selalu memperhatikan standar toleransi produk pada produk yang tidak sesuai standar dan melakukan perbaikan dalam waktu yang cepat agar tidak berpengaruh ke hasil produk selanjutnya yang akan diproduksi seperti penyebab dari kemasan bocor, sabun kering atau keras, sabun berair, dan warna yang tidak sesuai pada saat terjadi satu kesalahan langsung mengadakan perbaikan.
- c. Perusahaan juga diharapkan dapat menerapkan penggunaan alat bantu peta kendali agar dapat mengetahui bahwa proses produksi yang telah dilakukan telah berada di dalam batas kendali dan apabila terjadi suatu gejala penyimpangan perusahaan dapat memperbaiki faktor yang menjadi penyebab permasalahan tersebut dengan cepat, sehingga tidak akan berdampak kepada hasil akhir produk selanjutnya.

