

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil pembahasan dan analisis data mengenai pengendalian kualitas produk menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) pada CV GRC Telaga Sari, dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Hasil analisis menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC), khususnya peta kendali (*p-chart*), menunjukkan bahwa proses produksi GRC Board belum terkendali secara statistik. Hal ini ditunjukkan oleh 10 titik yang berada di luar batas kendali, yaitu 8 dan 24 Mei, 09 dan 23 Agustus, 5, 18, dan 27 September, 15 November, serta 6 dan 20 Desember. Selain itu, hasil diagram pareto menunjukkan bahwa cacat retak/patah merupakan jenis cacat yang paling dominan dengan jumlah 86.319 unit, sedangkan cacat permukaan tidak rata sebanyak 33.630 unit.
2. Hasil analisis diagram sebab-akibat (*fishbone chart*) menunjukkan bahwa kecacatan produk dipengaruhi oleh tiga faktor utama, yaitu manusia, mesin, dan metode. Faktor manusia meliputi keterampilan operator yang belum memadai, kurangnya pengawasan, rendahnya disiplin kerja, serta ketidaktepatan dalam mengatur parameter mesin. Faktor mesin meliputi pengaturan mesin yang belum sesuai standar, kondisi mesin yang kurang stabil, dan penurunan fungsi beberapa komponen. Sementara itu, faktor metode meliputi belum adanya Standar Operasional Prosedur (SOP) yang terdokumentasi, belum adanya standar parameter produksi, pemeriksaan kualitas yang belum konsisten pada setiap tahapan produksi, serta perbedaan cara kerja antaroperator yang menyebabkan hasil produksi tidak seragam.

5.2 Saran

Berdasarkan analisis dan pembahasan tentang pengendalian kualitas produk menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) pada CV GRC Telaga Sari, penulis memberikan saran akademik dan perusahaan, berikut saran yang diberikan:

1. Saran bagi akademisi, penelitian ini ditujukan untuk memberikan kontribusi dalam pengembangan pengetahuan, khususnya pada manajemen operasional dan pengendalian kualitas. Di samping itu, penelitian yang berikutnya diharapkan dapat memperluas kajian dengan menambahkan variabel penelitian, memperpanjang waktu pengamatan, atau meningkatkan jumlah unit analisis, sehingga hasil penelitian yang diperoleh dapat lebih mendalam dan akurat.
2. Saran praktis dari penelitian ini diharapkan dapat dipertimbangkan oleh CV GRC Telaga Sari dalam memperbaiki pengendalian kualitas produk melalui penerapan metode *Statistical Quality Control* (SQC). Dengan menerapkan metode ini, perusahaan dapat melakukan pengawasan proses produksi dengan lebih sistematis, sehingga tingkat kerusakan produk dapat diminimalisir. Selain itu, perusahaan perlu meningkatkan pengawasan terhadap penyebab kerusakan produk, terutama yang berkaitan dengan faktor manusia, mesin dan metode. Berikut adalah usulan perbaikan yang dapat diterapkan:
 - a. Faktor manusia: memberikan pelatihan dan bimbingan kepada karyawan tentang proses produksi, meningkatkan pengawasan kinerja, serta memberikan pelatihan dalam menangani produk agar kerusakan yang disebabkan oleh retak/patah dapat diminimalisir.
 - b. Faktor metode: menyusun dan menjalankan prosedur operasional standar (SOP) yang jelas, memberikan instruksi kerja yang konsisten, serta melakukan pengawasan secara rutin agar proses produksi berlangsung sesuai dengan standar yang ditetapkan.
 - c. Faktor mesin: melaksanakan pemeriksaan dan penyesuaian mesin secara berkala, membersihkan mesin setelah proses produksi, serta mengganti komponen atau mesin yang sudah tidak berfungsi optimal demi menjaga kualitas produk yang dihasilkan.