

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

1. Pelaksanaan pengendalian kualitas di Kerupuk Bawang Cap “Dua Ikan Merah” belum terlaksana dengan baik. Dari hasil pengamatan, pengawasan tidak dilakukan secara konsisten terhadap pegawai yang bekerja. Hal ini dikarenakan pelaksanaan pengendalian kualitas di Kerupuk Bawang Cap “Dua Ikan Merah” hanya diawasi oleh pemilik saja.
2. Berdasarkan data yang diperoleh dari hasil pengamatan di Pabrik Kerupuk Bawang Cap “Dua Ikan Merah” rata-rata persentase kerupuk yang cacat adalah sebesar 9,94% dengan total pengambilan sampel sebesar 2000 gram per hari. Sedangkan berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik informasi persentase kerusakan pada kerupuk secara keseluruhan adalah sebesar 1% dari jumlah produksi. Oleh karena itu pemilik harus melakukan pengawasan dan melakukan upaya untuk melakukan pengendalian kualitas pada kerupuk.
3. Jenis kecacatan yang paling dominan adalah cacat kerupuk pecah yaitu sebesar 6319 gram. Jika dibandingkan dengan cacat warna kotor/luntur dan cacat bolong persentasi cacat pecah adalah sebesar 81%. Dapat diketahui bahwa cacat warna kotor/luntur adalah sebesar 1000 gram dan cacat bolong adalah sebanyak 629 gram.

4. Penggunaan alat statistic dengan peta kendali \bar{x} dan R menunjukkan bahwa cacat pecah dan bolong berada diluar batas kontrol. Meskipun titik tersebut hanya terdapat satu titik namun masalah tersebut harus menjadi perhatian perusahaan. Karena batas yang diluar kontrol berarti keadaan tersebut masih menyimpang dan tidak terkendali.
5. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang dapat dilakukan oleh Pabrik Kerupuk Cap “Dua Ikan Merah” untuk menekan kerusakan yaitu pada jenis cacat pecah karena kerusakannya mencapai 81%.
6. Berdasarkan diagram sebab akibat, dapat diketahui bahwa faktor yang menjadi penyebab kerusakan adalah manusia, mesin, bahan baku, metode, dan lingkungan kerja itu sendiri.

6.2 Saran

1. Kerupuk Cap “Dua Ikan Merah” perlu menggunakan *Statistical Quality Control* terutama pada diagram pareto dan diagram sebab akibat untuk mengetahui masalah yang paling dominan dan mengetahui faktor penyebab kerusakan pada kerupuk sehingga dapat dilakukan pencegahan pada kerupuk yang mengalami kecacatan.
2. Penyebab kerusakan pecah disebabkan oleh banyak faktor penyebab. Maka dari itu upaya untuk mengatasi kerusakan yang disebabkan oleh faktor tersebut dapat dilakukan dengan :

a. Manusia

- Melakukan pengawasan lebih ketat bagi pegawai dan memberikan sanksi atas ketidak tanggungjawaban dalam melakukan tugas.
- Pembagian tugas kepada karyawan sesuai dengan keterampilan yang mereka miliki, karena sistem pembagian kerja pada Kerupuk Cap “Dua Ikan Merah” masih tidak teratur.

b. Metode

- Melakukan pelatihan atau memberikan informasi mengenai tata cara peletakan kerupuk yang benar.
- Melakukan pengawasan lebih ketat bagi pegawai dan memberikan sanksi atas ketidak tanggungjawaban dalam melakukan tugas

c. Lingkungan

Lingkungan kerja yang ada di Pabrik Kerupuk Cap “Dua Ikan Merah” masih kurang nyaman dalam melakukan kegiatan produksi kerupuk. Dikarenakan dari hasil pengamatan lingkungan kerja yang ada disana masih kumuh dan tidak tertata rapi khususnya gudang untuk menyimpan kerupuk. Hal yang dapat dilakukan Kerupuk Bawang Cap “Dua Ikan Merah” adalah merenovasi tempat penyimpanan kerupuk maupun tempat produksi kerupuk.

d. Mesin

Mesin- mesin yang ada di pabrik kerupuk Cap “Dua Ikan Merah” masih tergolong baru dikarenakan tahun operasi kerupuk dari tahun 2015 dengan pembelian mesin kurang dari lima tahun. Untuk mesin yang digunakan untuk memotong kerupuk sebaiknya pemilik dapat mengganti mesin potong dengan mesin yang dapat diatur kecepatannya.

e. Bahan baku

Penggunaan bahan baku yang berkualitas baik secara konsisten agar kualitas kerupuk tidak berubah. Bahan baku yang digunakan di pabrik Kerupuk Cap “Dua Ikan Merah” adalah tepung tapioka bermerek Delman karena pemilik sudah berpengalaman menggunakan merek tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

- Badan Pusat Statistik Provinsi Jawa Barat. (2018). *Jumlah Industri Besar Sedang Menurut Subsektor Industri Menurut Golongan Industri di Jawa Barat, 2010-2014*. Retrieved from jabar.bps.go.id/statictable:
<https://jabar.bps.go.id/statictable/2016/11/11/148/jumlah-industri-besar-sedang-menurut-subsektor-industri-menurut-golongan-industri-di-jawa-barat-2010-2014.html>
- Besterfield, D. H. (1994). *Quality Control Fifth Edition*. Mexico: Prentice-Hall, Inc.
- Chang, R. Y., & Niedzwiecki, M. E. (1998). *Alat Peningkatan Mutu*. Jakarta: PT Pustaka Binaman Pressindo.
- Darmadi. (1997). Analisis pengendalian mutu dengan metode statistik dalam inspeksi tahap akhir untuk kain polyester 100 % di PT. Asia Agung Central Parahyangan, Bandung. 102.
- Dr. Ulber Silalahi, M. (2015). *Metode Penelitian Sosial Kuantitatif*. Bandung: PT Refika Aditama.
- Fakhri, F. (2010). Analisis Pengendalian Kualitas Produksi di PT. Masscom Graphy Dalam Upaya Mengendalikan Tingkat Kerusakan Produk Menggunakan Alat Bantu Statistik. 134.

- Fakhri, F. A. (2010). Analisa Pengendalian Kualitas Produksi di PT. Masscom Graphy Dalam Upaya Mengendalikan Tingkat Kerusakan Produk Dengan Menggunakan Alat Bantu Statistik.
- Feigenbaum, A. (1983). *Kendali Mutu Terpadu*. Jakarta: Erlangga.
- Gaspersz, V. (2001). *Total Quality Management*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Harahap, S. A. (2016). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Pisang Puri Jaya PD. Puri Jaya Bandar Lampung. 55.
- Heizer, J., & Render, B. (2015). *Managemen Operasi: Managemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan*. Jakarta: Salemba Empat.
- Kaban, R. (2014). Pengendalian Kualitas Kemasan Plastik Pouch Menggunakan Statistical Proses Control (SPC) di PT Incasi Raya Padang. *Jurnal Optimasi Sistem Industri*, 527.
- M.K, P. C. (2003). *Pengendalian Mutu Terpadu untuk Industri Tekstill dan Konfeksi Dengan Cara Baru, Sederhana dan Praktis*. Jakarta: Pradnya Paramita.
- Nisak, F. (2013). Analisa Pengendalian Mutu Produk Menggunakan Statistical Proses Control . 8.
- Parwati, C. I. (2012). Pengendalian Kualitas Produk Cacat dengan Pendekatan Kaizen dan Analisis Masalah Dengan Seven Tools. 9.

PQ System. (n.d.). *X-bar and range chart formulas*. Retrieved from

www.pqsystems.com:

https://www.pqsystems.com/qualityadvisor/formulas/x_bar_range_f.php

Puspita, I. (2009). Analisis Pengendalian Mutu Untuk Mencapai Standar Kualitas

Produk Pada PT. Central Power Indonesia. 11.

Saputra, E. K. (1999). Peranan Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan Total

Quality Control (TQC) Guna Mengendalikan Mutu Pembuatan Sepatu Pada

PT. Teguh Murni di Jakarta. 82.

Silalahi, U. (2006). *Metode Penelitian Sosial*. Bandung: Unpar Press.

Silalahi, U. (2009). *Metode Penelitian Bisnis*. Bandung: Alfabeta.

Stevenson, W. J. (1999). *Production Operations Management Sixth Edition*. United

Stated: The McGraw-Hill Companies.