

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian Analisa Penerapan *Statistical Quality Control* (SQC) Dalam Mengurangi Produk Cacat Pada Perusahaan Roti Di Panama *Bakery* Sidoarjo, maka dapat disimpulkan bahwa yang dapat menyebabkan produk cacat sebagai berikut:

1. Yang dapat menyebabkan produk itu cacat dikarenakan gosong, berdempetan, dan bantat.
2. Penelitian ini menggunakan metode *quota sampling*, dengan pengambilan sampel secara acak sebanyak 100 buah roti setiap hari jenis *Roti Boy Keju*, dan nantinya akan diolah menggunakan peta kendali P. Hasil *chek sheet* menunjukkan banyaknya produk roti yang cacat berjumlah 101 buah roti, Analisa Garis Pusat (CL) 0,05, hasil perhitungan (UCL) yaitu 0,113, dan untuk hasil perhitungan (LCL) yaitu - 0, 013. Hasil analisa pengolahan jumlah produk cacat menunjukkan kualitas produk belum terkendali dengan baik dan perlu dilakukanya perbaikan kualitas produk, dengan menerapkan *statistical quality control* secara maksimal.
3. Berdasarkan data yang diambil dengan memakai alat analisa diagram pareto dapat diketahui bahwa jumlah produk cacat yang paling banyak adalah : Gosong, gosong disebabkan karena suhu api yang terlalu besar, para pekerjanya kurang fokus dan kurang teliti, sehingga roti itu gosong.
4. Berdasarkan hasil analisa diagram tulang ikan (*fishbone*) terjadinya produk cacat di akibatkan karena kurangnya fokus dari pekerja dan juga diakibatkan oleh faktor lain seperti faktor mesin yang kurang perawatan, lingkungan yang kurang higienis dan suhu ruangan yang tidak teratur , metode yang kurang diperhatikan, dan bahan baku (*material*) yang dibawah standar.

## 6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan penulis kepada perusahaan adalah :

1. Agar lebih teliti dan cermat dalam mengawasi jalanya produksi perusahaan.
2. Dengan adanya perawatan dan pembersihan serta pengecekan pada mesin secara berkala, agar mesin dapat bekerja dengan baik saat digunakan dalam memproduksi.
3. Karyawan lebih disiplin dan teliti dalam menjalankan mesin produksi.
4. Karyawan lebih bertanggung jawab atas tugas yang diberikan.
5. Lebih higienis dalam *packaging* sehingga dapat meningkatkan kualitas produk.
6. Menggunakan pengendalian mutu produk sehingga kualitas yang dimiliki dapat bertahan. Tidak menurun dan dapat merugikan perusahaan.
7. Memberikan *job desk* yang detail sehingga karyawan dapat fokus bekerja sesuai dengan tugas yang telah diberikan.
8. Pengendalian emosi antar pegawai dan atasan juga perlu diperhatikan karena dapat mempengaruhi mood pekerja sehingga dapat berdampak pada hasil produksi.
9. Sistem harus dapat mempertegas peraturan yang ada sehingga karyawan bekerja sesuai aturan yang ada, tidak bekerja sesuka hati.
10. Memberikan seminar kepada para karyawan supaya lebih memiliki pengetahuan tentang *job desk* yang dimiliki.
11. Untuk dapat mengurangi jumlah produk cacat maka hendaknya perusahaan semakin meningkatkan pengendalian kualitas secara baik dan benar dan bisa menerapkan metode *statistical quality control* secara maksimal