

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Adapun dari hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa :

1. Berdasarkan hasil peta kendali p (*p-chart*) dapat dilihat bahwa ternyata kualitas produk berada diluar batas kendali yang seharusnya. Hal ini dapat dilihat pada grafik peta kendali yang menunjukkan adanya titik-titik yang berada diluar batas kendali dan titik tersebut tidak beraturan. Hal ini menyatakan bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali atau masih mengalami penyimpangan.
2. Berdasarkan hasil analisis diagram fishbone dapat diketahui faktor penyebab kerusakan dalam proses produksi yaitu, berasal dari faktor manusia(operator), mesin, metode dan lingkungan kerja.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan yang telah disajikan maka selanjutnya peneliti menyampaikan saran – saran sebagai berikut :

1. PT. SBI diharapkan dapat menggunakan metode statistic untuk dapat mengetahui jenis kerusakan dan faktor yang menyebabkan terjadinya kerusakan produk . dengan demikian perusahaan dapat melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi produk cacat untuk produksi berikut nya.
2. Berdasarkan analisis menggunakan alat bantu statistic yang telah dilakukan, maka perusahaan diharapkan lebih memfokuskan perbaikan kualitas pada jenis kerusakan yang memiliki jumlah besar atau dominan dalam produksi, yang disebabkan oleh faktor antara lain manusia, mesin, metode dan lingkungan.