

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Dari pembahasan hasil pengolahan dan analisis data dalam penelitian tentang analisis pengendalian produksi dalam meminimalisasi kegagalan produk Cv Tirta Hijau Cimahi Jawa Barat, dapat disimpulkan:

1. Berdasarkan data produksi yang diperoleh dari CV Tirta Hijau Cimahi Jawa Barat diketahui jumlah produksi Es Balok selama tahun 2020 sebesar 56.254 balok. Dengan jumlah produk yang mengalami kegagalan sebesar 1.860 balok. Rata-rata ketidak sesuaian kualitas yang terjadi selama produksi dalam setahun sebesar 5,24%. Berdasarkan hasil analisis peta kendali p (P-chart) menghasilkan nilai batas kendali atas (UCL) sebesar 0,041 dan nilai batas kendali bawah (LCL) sebesar 0,025 dan dengan nilai tengah (CL) sebesar 0,033. Berdasarkan ketiga batas kendali statistik tersebut, jumlah ketidaksesuaian produk selama tahun 2020 ditemukan ada banyaknya jumlah ketidaksesuaian produk yang melebihi batas kendali statistik. Sedangkan pada bulan Oktober sampai Desember perusahaan sudah cukup mampu menekan jumlah produk gagal, walaupun garis masih belum berada dibawah batas kendali bawah (LCL). Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan sudah mampu menekan jumlah produk cacat. Berdasarkan hasil analisis di atas maka dapat disimpulkan bahwa kinerja *quality control* untuk produksi Es Balok pada CV Tirta Hijau Cimahi Jawa Barat belum optimal dan masih harus berusaha untuk mengurangi hasil *defect* hingga mencapai batas kendali yang sudah ditetapkan oleh CV Tirta Hijau Cimahi Jawa Barat dan bahkan sampai mencapai tingkat kegagalan 0%. Selanjutnya, untuk analisis dengan menggunakan metode diagram pareto dapat diketahui jenis kerusakan produk Es Balok dan proporsi kerusakan yang terjadi. Hasil dari pengamatan tersebut yaitu untuk jenis kegagalan kurangnya volume yang

sangat besar sebanyak 1.141 kasus atau 61,34%. Untuk jenis kegagalan Es Balok yang berwarna salju sebanyak 1.084 kasus atau 58,28%. Untuk jenis kegagalan Es Balok yang berwarna kuning sebanyak 674 kasus atau 36,23%.

2. Berdasarkan hasil analisis dengan menggunakan metode diagram sebab akibat mengungkapkan tiga jenis faktor untuk cacat tertinggi yang menyebabkan penyimpangan kualitas pada produk akhir, yang pertama faktor manusia yang meliputi kesalahan dalam melakukan lolos cek pemeriksaan mesin dan alat sebelum melakukan produksi, sehingga menyebabkan es balok ada yang memiliki warna kuning dan salju, hasil es balok yang memiliki volume yang sangat besar disebabkan operator yang tidak fokus dan tidak teliti dalam melakukan pekerjaannya. Kedua disebabkan oleh faktor mesin, yaitu disebabkan usia mesin yang sudah cukup tua serta yang sangat mudah rusak sehingga menjadikan proses es balok menjadi tidak sesuai standar perusahaan. Ketiga yaitu faktor metode, dalam hal ini ditemukan cetakan yang bocor, angin yang sering mati sehingga mengurangi kadar oksigen pada es balok dan kurangnya pengecekan pada proses mekanik.

5.2 Saran

5.2.1 Bagi Cv Tirta Hijau Cimahi Jawa Barat

Adapun yang bisa peneliti sarankan ke CV Tirta Hijau Cimahi Jawa Barat. Hasil produksi es balok mengenai *quality control* adalah sebagai berikut :

1. CV Tirta Hijau perlu mengoptimalkan pengendalian mutu dengan beberapa metode, antara lain *Statistical Quality Control (SQC)* pengendalian kualitas proses statistik yang digunakan sebagai pemonitor, pengendalian, penganalisis, pengelola dan memperbaiki proses menggunakan metode-metode statistik pada proses pelayanan, dapat dikemukakan kedalam pengendalian statistik melalui alat manajemen, tindakan perancangan, serta mengadakan pengurangan terhadap kesalahan proses, dan mendeteksi

adanya kesalahan proses. Sehingga terciptanya kesesuaian produk akhir yang mempunyai kualitas tinggi sebagai acuan untuk mengurangi jumlah produk cacat pada periode berikutnya.

2. CV Tirta Hijau Cimahi Jawa Barat dapat menggunakan bagan Pareto untuk menentukan persentase kerusakan dari maksimum hingga minimum. Persentase ini memungkinkan perusahaan untuk mengidentifikasi jenis kerusakan yang paling umum, perusahaan dapat dengan cepat menemukan penyebab kerusakan dan dapat menghilangkannya serta mengurangi jumlah cacat pada produk akhir. Tiga kerusakan terbesar pada produk *Ice Cube* terutama disebabkan oleh karyawan. Oleh karena itu, perusahaan perlu memastikan bahwa seluruh karyawan bekerja sesuai SOP yang telah ditetapkan sehingga dapat mengurangi tingkat kesalahan yang tinggi.
3. Perusahaan juga dapat menggunakan analisis diagram sebab akibat untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan ketidaksesuaian kualitas dalam analisis sebab akibat untuk faktor manusia perusahaan harus lebih tegas dalam menerapkan SOP pada operator, khususnya operator yang melakukan proses produksi serta perlunya perhatian lebih terhadap operator dengan pengawasan dan memberikan pembinaan terhadap operator yang wajib mempunyai kemampuan khusus. Untuk faktor mesin, sebaiknya perusahaan melakukan perawatan mesin secara berkala dan memberikan standar ukuran yang sesuai untuk mesin yang digunakan, khususnya kipas untuk proses pembekuan balok es. Untuk faktor metode yang berhubungan dengan kurangnya pengujian permesinan mekanik, perusahaan perlu menambah operator dengan pengalaman kerja minimal 5 tahun di bagian mekanik mesin. Perusahaan dapat memverifikasi lembar uji dengan membuat lembar uji untuk proses mekanis yang terkait dengan kematian kipas, mengurangi kandungan oksigen jet es, dan memungkinkan uji kipas dilakukan sebelum dan sesudah pembekuan. Proses. Hasilnya, perusahaan dapat mengurangi jumlah kegagalan pada produk akhir.

5.2.2 Bagi Akademis/ Peneliti Lain

Peneliti berharap, pada hasil penelitian ini menjadi bahan kajian ilmu dan menambah wawasan ilmu pengetahuan yang berhubungan dengan pengendalian produksi untuk meminimalisasi kegagalan produk. Dan penelitian ini juga dapat dijadikan sebagai bahan referensi dalam meningkatkan pengendalian produksi.