

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

Dari hasil penelitian dan hasil analisis yang diuraikan sebelumnya, maka berikut ini akan dikemukakan kesimpulan dan saran yang tidak cacat dengan kenyataan yang ada sebagai berikut:

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan analisis yang telah dilakukan, maka penulis mengambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dengan menggunakan analisis  $\bar{X}$ -Chart, maka dari penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan bahwa produksi kayu lapis selama penelitian jumlah produk yang cacat dengan standar perusahaan kurang dari 5%, maka produksi kayu dalam keadaan terkendali terkecuali pada hasil produksi pada lebaran tebal kayu yang masih mengalami produk cacat di atas batas toleransi yang ditentukan.
2. Dengan menggunakan analisis *P-Chart*, maka dari penelitian yang telah dilakukan diperoleh nilai produk cacat sebesar 6%, dan kemudian standar produk masih dapat diterima yang ditetapkan oleh perusahaan adalah sebesar 5%, maka dapat dinyatakan kapabilitas proses produksi belum berjalan baik, sehingga belum mampu menjelaskan bahwa kapabilitas proses mampu memenuhi spesifikasi batas toleransi yang diinginkan perusahaan.
3. Dengan menggunakan diagram Ishikawa (diagram sebab akibat), diketahui faktor - faktor yang menyebabkan cacat produk yang terjadi. Penyebab

pertama terjadinya produk cacat dikarenakan oleh manusianya sendiri yang motivasinya kurang, pengetahuan dan ketrampilan kurang, dan semangat tidak stabil. Kemudian penyebab yang kedua adalah metode kerja meliputi : pola produksi, dan jadwal yang tidak tetap, selanjutnya penyebab yang ketiga adalah mesin meliputi mesin manual, umur peralatan dan seting mesin berubah.

## **5.2 Saran**

Berikut ini adalah saran yang diberikan penulis kepada perusahaan agar dapat menjadi suatu masukan atau input yang diharapkan dapat berguna bagi perkembangan perusahaan pada masa-masa yang akan datang. Mengingat pengawasan kualitas telah dilakukan dengan baik tetapi tetap mengalami kelonggaran pada pelaksanaannya, maka yang perlu mendapatkan perhatian dari perusahaan adalah upaya untuk memperbaiki pengawasan produk untuk tahun berikutnya. Upaya yang dapat ditempu perusahaan antara lain meliputi:

1. Meningkatkan ketrampilan karyawan dalam penggunaan mesin potong agar pada produksi lebar dan tebal kayu bisa sesuai dengan standar produk perusahaan.
2. Untuk mengurangi produk cacat karyawan di beri pengarahan kualitas produk yg baik bukan semata mata pemberian bonus, tapi pengarahan dan pelatihan yang seharusnya di berikan.
3. Adanya perawatan mesin dan seting mesin pada ahlinya yang berkala agar karyawan tidak kesusahan ataupun produk potong tidak mengalami perubahan ukuran saat pola produksi.