

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 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 diperoleh nilai produk cacat pada produk paving block yaitu panjang 4,66%, lebar 4,93%, tinggi 4,71% dan berat 4,43%. Sedangkan pada produk batako diperoleh nilai cacat yaitu panjang 2,68%, lebar 1,85%, tinggi 3,38%, dan berat 3,95%. Dari data tersebut dapat ditarik kesimpulan bahwa prosentase produk cacat pada paving block dan batako selama penelitian dengan standar perusahaan kurang dari 5%, maka produksi paving block dan batako dalam keadaan terkendali.
2. Dengan menggunakan analisis *P-Chart*, maka dari penelitian yang telah dilakukan diperoleh nilai produk cacat sebesar 1,26% yang didominasi oleh produk yang retak masih dibawah standar perusahaan yaitu 5%, sehingga produksi paving block di UD. Setiawan dalam keadaan terkendali. Kemudian produk cacat untuk batako sebesar 1,26%, yang juga disebabkan oleh produk yang retak masih dibawah standar perusahaan yaitu 5%, sehingga produksi batako di UD. Setiawan dalam keadaan terkendali.
3. Dengan menggunakan diagram ishikawa ( diagram sebab akibat), dapat diketahui bahwa faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan produk

yang terjadi di perusahaan UD. Setiawan Jatirejo, Sendangadi, Mlati, Sleman Yogyakarta. Faktor yang menyebabkan produk cacat menurut penulis dapat dikategorikan sebagai berikut :

- a. Bahan baku
- b. Alat cetak
- c. Metode kerja
- d. Manusia

## 5.2 Saran

Mengingat pentingnya pengawasan kualitas pada produk yang dihasilkan, maka saran yang dapat disampaikan sehubungan hasil penelitian ini adalah :

1. Meningkatkan pengawasan pada kualitas bahan baku, terutama pasir dan semen. Dimana dapat dimulai dari peningkatan pengawasan pada proses pemilahan pasir dari material yang tidak terpakai menjadi pasir halus yang menjadi bahan baku pembuatan paving block dan batako. Selain itu juga menggunakan semen yang berkualitas baik seperti Holcim, Tiga Roda, dll.
2. Meningkatkan pengawasan terhadap kelayakan alat cetak yang digunakan untuk produksi dengan mengganti alat cetak yang mulai tidak presisi dengan alat cetak yang baru. Hal ini dilakukan guna mengurangi variasi ukuran pada produk paving block dan batako. Seperti hasil analisa  $\bar{X}$  - *Chart* pada produk paving block, prosentase produk cacat mendekati 5% yang artinya semakin banyak variasi ukuran produk yang disebabkan oleh

alat cetak mulai tidak presisi untuk produk paving blok sehingga harus segera diganti supaya kualitas produk tetap terjaga.

3. Meningkatkan kepedulian terhadap kesehatan dan stamina karyawan dengan mengatur istirahat kerja yang cukup serta memberikan suplemen makanan supaya stamina dan kesehatan tetap terjaga dan mendapatkan kinerja karyawan yang optimal. Selain itu juga meminimalisir kesalahan manusia (human eror) pada proses produksi seperti kelelahan, kelalaian, dll.

