

BAB V
KESIMPULAN

A. Simpulan

Hasil penelitian dan analisis pada CV Sami Jaya Banyuwangi dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Jumlah produk jadi yang dihasilkan CV Sami Jaya pada tahun 2018 sebanyak 1.839.433 kg. Setelah menganalisis dengan menggunakan *Control Chart*, rata – rata kerusakan produk sebesar 0.051363211. Rata – rata kerusakan produk tersebut terdapat diantara batas atas yaitu 0,105823918 atau dan batas bawah yaitu – 0,003097495. Di tahun 2019 CV Sami Jaya memproduksi sebanyak 1.781.713 kg dengan rata - rata kerusakan 0,04728112. Rata – rata kerusakan produk tersebut terdapat diantara batas atas yaitu 0.110678497 dan batas bawah – 0.016116257. di tahun 2020 CV Sami Jaya memproduksi beras sebanyak 1.517.307 kg dengan rata – rata kerusakan produk 0,044771298. Rata – rata kerusakan produk tersebut berada diantara batas atas 0,072698918 dan batas bawah 0,016843678. Sedangkan setelah perhitungan dari tahun 2018 sampai dengan tahun 2020 menggunakan control chart diperoleh hasil rata – rata realisasi produk sebanyak 428.204 kg dengan rata – rata proporsi kerusakan produk sebesar 0,046062701. Rata – rata kerusakan produk berada di batas atas 0,052739897 dan batas bawah 0,039385505. Dari grafik *control chart* dapat dikatakan bahwa proses produksi pada CV Sami Jaya Banyuwangi tahun 2018 hingga 2020 sudah efektif karena standar

kerusakan yang dapat ditoleransi oleh perusahaan sebesar 10% dari hasil produksi.

2. Analisis menggunakan diagram sebab akibat atau *fishbone diagram* dapat diketahui faktor – faktor yang berperan dalam efektivitas penerapan *Statistical Quality Control* yaitu faktor manusia (tenaga teknis mesin yang kompeten), faktor mesin (rutinitas perawatan mesin yang baik), faktor metode (instruksi kerja yang berubah – ubah, kurang sesuai dengan standari operasional perusahaan) dan faktor lingkungan (akses jalan dan kepadatan penduduk)

B. Saran

Adapun saran yang dikemukakan adalah sebagai berikut:

1. Untuk masa yang akan datang sebaiknya CV Sami Jaya lebih memperhatikan proporsi standar indikator beras yang terdiri dari derajat sosok, kadar air, dan butir patah yang telah ditetapkan sebelumnya. Selain itu CV Sami Jaya lebih memperhatikan proses pengendalian kualitas untuk menghindari ketidak objektif dalam proses produksi yang dikarenakan salah satu pihak. CV Sami Jaya hendaknya memiliki terobosan baru atau metode baru dalam produksi untuk mengurangi jumlah produk rusak dan juga lancarnya proses produksi selanjutnya.
2. Dari analisis diagram sebab akibat diharapkan CV Sami Jaya sebaiknya memiliki metode kerja yang jelas seperti memiliki SOP (Standar Operasional Perusahaan) supaya memudahkan karyawan untuk bekerja. Selain itu, diharapkan CV Sami Jaya memiliki tenaga manusia yang kompeten dalam pengawasan.

DAFTAR PUSTAKA

- Andespa, Ira. 2020. Analisis Pengendalian Mutu dengan Menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) pada PT Pratama Abadi Industri (JX) Sukabumi. Universitas Udayana Sukabumi.
- Andrade, dkk. 2017. *Statistical Quality Control for the Evaluation of Uniformity of Microsprinkler Irrigation with Photovoltaic Solar Energy*. Journal Renewable and Sustainable Energy Reviews. Halaman 743-753.
- Doshi; Jigar A, Dashak A. Desai. 2019. *Measurement System Analysis for Continous Quality Improvement in Automobile SMEs: Multiple Case Study*. Journal Total Quality Management. Vol. 30, No 6, 626-640.
- Elmas, Muhammad Syarif Hidayatullah. 2017. Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) untuk Meminimumkan Produk Gagal pada Toko Roti Barokah Bakery. Probolinggo. Volume 7.
- Rucita, A.L; S. Fadiah. 2019. Penerapan *Statistical Quality Control* (SQC) pada Pengendalian Mutu Minyak Telon (Studi Kasus di PT. X). Universitas Brawijaya Malang. Volume 13, No 1.
- Godina; Radu, Joao C.O Matias, Susana G. Azevedo. 2017. *Quality Improvement With Statistical Process Control in the Automotive Industry*. *International Journal of Industrial Engineering and Management*. Volume 7 No 1.
- Irwan dan Haryono. 2015. Pengendalian Kualitas Statistik (Pendekatan Teoritis dan Aplikatif).
- Kurniawan, Agung Widhi dan Zarah Puspitaningtyas. 2016. Metode Penelitian Kuantitatif. Yogyakarta. Pandiva Buku.
- Meldayanoor, dkk. 2018. Analisis *Statistical Quality Control* (SQC) Sebagai Pengendalian dan Perbaikan Kualitas Produk Tortilla di UD. Noor Dina Group. Kalimantan Selatan. Volume 5 No 2.
- Montgomery. 2012. *Introduction to Statistical Quality Control (seven edition)*. United States of Amerika. Wiley.
- Nasution, dkk. 2018. Implementasi Metode *Quality Control Circle* untuk Peningkatan Kapasitas Produksi *Propeller Shaft* di PT XYZ. Jakarta. Volume 12 No 1.
- Prihantoro, C. Rudy. 2012. Konsep Pengendalian Mutu. Bandung. Rosda

Samsu, S.Ag., M.Pd.I., Ph.D. 2017. *Metode Penelitian: Teori dan Aplikasi Penelitian Kualitatif, Kuantitatif, Mixed Methods, Serta Research & Development*. Jambi. Pusat Studi Agama dan Kemasyarakatan.

Tannady, Hendy. 2015. *Pengendalian Kualitas*. Yogyakarta. Graha Ilmu.

Westagrd. James O. 2018. *A Total Quality Control Plan with Right Sizes Statistical Quality Control*. Article In Press.

Zeng, dkk. 2019. *Practical Application of The Sigma-Matrix Run Size Nomogram for Multistage Bracketed Statistical Quality Control Analysis of Eight Enzymes*. *Journal Clinica Chimica Acta* 402. Halaman 57-61

<https://pertanian.pontianakkota.go.id/artikel/78-kelas-mutu-beras.html> (diakses pada tanggal 8 Oktober 2021)

