

BAB V

KESIMPULAN, SARAN DAN KETERBATASAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan pembahasan diatas tentang pengendalian kualitas yang ada pada Bakpia Pathok 25, dapat disimpulkan bahwa:

1. Pengendalian mutu yang telah dilakukan UKM Bakpia Pathok 25 selama ini dapat dikatakan baik, dimulai dari pengawasan pengadaan bahan baku dengan strategi bayak pemasok, penanganan bahan baku dengan mengatur suhu yang sesuai dan pemakaian palet sebagai alas. Pada proses produksi UKM ini memberikan berbagai standar seperti bentuk bakpia, ukuran bakpia dan tingkat kematangan, serta pengawasan produk jadi dengan melakukan sortir terhadap bakpia yang tidak memenuhi standar. Namun dalam pengendalian yang dilakukan oleh pihak UKM, belum ada pencatatan produksi secara statistik, sehingga membuat UKM Bakpia Pathok 25 kurang mengetahui jumlah produk yang mengalami kerusakan dan penyebabnya untuk setiap satu kali produksi.
2. Pengendalian mutu yang ada pada UKM Bakpia Pathok 25 secara umum sudah memenuhi standar produksi baik mulai dari bahan baku, proses produksi dan barang jadi, namun terdapat berberapa masalah pada tahap pemanggangan (*felling*). Seperti yang terdapat pada gambar 4.3 dan 4.6 tentang grafik kendali *p-chart* dan *c-chart*, terdapat berberapa titik proporsi yang keluar dari garis pengendalian UCL (*upper control limit*).

Titik tersebut antara lain sampel 3,5,18, dan 20, tingkat kerusakan yang berada diatas rata-rata membuat proses produksi perlu dilakukan perbaikan. Pada analisis data tahap barang jadi, terdapat perbedaan hasil antara *p-chart* dan *c-chart*. Pada grafik kendali *p-chart* tidak ditemukannya/tidak ada titik dari sampel yang keluar melewati batas kendali atas, namun pada grafik kendali *c-chart* ditemukan dua titik sampel yang melewati garis batas kendali atas (UCL) titik tersebut antara lain titik sampel 5 dan 6.

3. Berdasarkan diagram sebab-akibat ditemukan faktor-faktor yang mempengaruhi kerusakan bakpia, kerusakan tersebut adalah faktor tenaga kerja, bahan baku, mesin dan metode. Faktor utama yang paling berpengaruh yaitu faktor tenaga kerja dan metode, dapat dilihat pada gambar *fishbone* 4.7 dan 4.8 kurangnya kedisiplinan dan ketelitian serta metode yang kurang tepat menjadikan proses produksi menjadi kurang maksimal.
4. Alternatif solusi terhadap penyebab penyimpangan pengendalian mutu antara lain memberikan pelatihan tenaga kerja tentang proses produksi yang baik dan benar, memberikan peraturan tertulis/SOP tentang standar sistem kerja dan kedisiplinan. Memberikan SOP yang jelas tentang proses pembalihan, pengaturan suhu dan pengecekan bakpia pada tahap pemanggangan yang baik dan benar. Memberikan standar akan ketebalan kulit bakpia secara tertulis agar kulit yang dihasilkan sesuai dengan standar dan tidak mudah rusak ketika proses pemanggangan.

5. Pengendalian mutu UKM Bakpia Pathok 25 secara keseluruhan masih bisa ditolerir, karena berdasarkan *p-chart* dan *c-chart* rata-rata titik proporsi masih berada dalam batas kendali.

B. Keterbatasan Penelitian

Dalam penelitian ini masih terdapat keterbatasan penelitian, keterbatasan penelitian yang ada meliputi:

1. Penelitian ini belum dapat mengungkapkan secara keseluruhan faktor-faktor yang dapat mempengaruhi pengendalian mutu yang ada di UKM Bakpia Pathok 25.
2. Penelitian ini melibatkan produksi pada UKM Bakpia Pathok 25 dengan jumlah sampel yang terbatas yaitu 20 sampel atau 20 hari produksi.

C. Saran

1. Penggunaan pengendalian kualitas statistik (SQC) merupakan saran utama guna mengetahui batasan pengendalian kualitas dan jumlah kerusakan yang dihadapi perusahaan/UKM. Mengetahui jumlah dan faktor penyebab utama kerusakan yang ada dapat mempermudah pihak UKM untuk menyelesaikan masalah tersebut.
2. Membuat SOP dan memberikan pelatihan dasar bagi karyawan guna meningkatkan kualitas tenaga kerja yang handal dan disiplin.
3. Memberikan standar akan ketebalan kulit bakpia dan lama waktu pemanggangan secara tertulis agar kulit dan tingkat kematangan bakpia yang dihasilkan sesuai dengan standar serta tidak mudah rusak ketika proses pemanggangan.