

BAB V

KESIMPULAN, KETERBATASAN PENELITIAN DAN SARAN

A. KESIMPULAN

1. *Statistical Quality Control (SQC)*
 - a. Dari hasil perhitungan analisis *Statistical Quality Control (SQC)* menggunakan $Z = 3$ bahwasannya kualitas produk masih dalam pengendalian kontrol.
 - b. *Waton merch leather* dapat menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)* dengan $Z = 3$ dengan catatan dilakukannya pencatatan secara detail seperti berat produk, melakukan evaluasi setiap bulannya dan lain sebagainya.
2. Menggunakan $Z = 3$ dalam perhitungan masih dalam kontrol yang artinya tidak ada kecacatan produk diluar batas kontrol. Jika menggunakan $Z = 2$, maka pengendalian kualitas terdapat produk cacat diluar kontrol, terjadi pada:
 - minggu ke 7 terdapat 5 kecacatan dari 32 produksi
 - minggu ke 10 yang terdapat 3 kecacatan dari 18 unit produksi
3. Diagram *Fishbone*

Dari analisis menggunakan diagram fishbone penyebab utama terjadi kecacatan produk *Seville Passport* yaitu manusia. Kurangnya pengawasan selama proses produksi yang menyebabkan kelalaian pegawai dalam bekerja, tidak adanya pegawai yang bertugas khusus untuk

mengawasi dalam proses produksi. Kurangnya pelatihan pegawai dalam proses produksi yang baik dan benar untuk meminimalisir kesalahan.

Waton *merch leather* sebaiknya memerhatikan para pegawainya dengan cara diberi pelatihan-pelatihan, mengadakan pegawai yang bertugas untuk mengawasi selama proses produksi berlangsung.

B. Keterbatasan Penelitian.

Peneliti mendapati beberapa keterbatasan ketika melakukan penelitian yaitu perusahaan tidak membuat data yang spesifik tentang variabel produk *Seville Passport* sehingga peneliti tidak bisa menganalisis data variabel. Penelitian ini juga masih kurang memberikan faktor-faktor lain yang kemungkinan memiliki hubungan signifikan terhadap kemajuan perusahaan misalnya seperti kepuasan konsumen, loyalitas konsumen dan lain sebagainya.

C. SARAN

Berdasarkan kesimpulan di atas dapat diberikan saran-saran untuk perusahaan sebagai berikut :

1. Perusahaan dalam membuat pengendalian kualitas dapat menggunakan metode *Statistical Quality Control*. Dalam mengaplikasikan *Statistical Quality Control* dapat menggunakan aplikasi QM for windows agar lebih mudah, selain itu juga murah dan sederhana dalam mengoprasikannya.

2. Perusahaan dalam pengendalian kualitas sebaiknya ditingkatkan lagi dengan cara melakukan pencatatan setiap proses produksi agar tidak terjadi pengendalian kualitas diluar kontrol, dilakukan evaluasi setiap bulan dan mengangkat pegawai sebagai pengawas.
3. Perusahaan dalam proses produksi, sebaiknya diberi pelatihan kepada SDM nya untuk meminimalisir kesalahan pada manusia. Metode yang digunakan sebaiknya dibenahi dan selalu diperbaiki ketika terdapat kesalahan.