Bab 6
Kesimpulan dan Saran

Dari hasil pengolahan dan analisa data maka dapat ditarik kesimpulan dan saran-saran yang diharapkan dapat menjadi masukan yang bermanfaat bagi perusahaan sebagai dasar peningkatan produktivitas perusahaan dan meningkatkan mutu dan kualitas produk pada periode berikutnya.

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Pengendalian kualitas statistik pada peta kontrol kendali p masih ada beberapa data yang diluar batas kendali diantaranya terjadi pada hari ke-15, 19, dan 23, setelah peneliti melakukan revisi pada peta kendali kontrol p maka semua data sudah ada dalam batas kendali kontrol p. Dilihat dari hasil perhitungan ternyata pengendalian kualitas masih kurang baik
2. Jenis-jenis cacat yang sering terjadi dalam proses produksi damper karisma adalah tergores, sobek, gelembung, dan keras. Jenis cacat yang mendominan dalam proses produksi damper adalah jenis tergores, jenis tergores ini adalah jenis cacat yang mempunyai persentase yang paling tinggi
3. faktor penyebab terjadinya roduk cacat pada proses produksi terjadi pada sistem kerja, lingkungan yang kurang baik untuk melakukan aktivitas kerja, udara yang panas dalam ruangan, penyortiran bahan baku yang masih kurang memperhatikan standar perusahaan, dan mesin-mesin yang harus bekerja selama 24 jam dan kurangnya perawatan dan pengecekkan terhadap mesin sebelum memulai kerja.
4. Dari hasil produksi terlihat jenis cacat dan banyaknya jumlah cacat diwaktu produksi. Jumlah cacat diwaktu proses produksi produk damper adalah sebesar 1563.

5. *Database* dapat membantu kita untuk meningkatkan pengendalian mutu dan kualitas, mutu terhadap produk yang di produksi oleh perusahaan PT. Agronesia Inkaba, karena sistem pakar membantu operator untuk mengidentifikasi cacat, jenis, dan jumlah cacat yang diproduksi oleh perusahaan. Sistem pakar menginformasikan kepada operator dan perusahaan beberapa jenis cacat, penyebab, dan jumlah cacat.

6.2. Saran

Demi kelengkapan penelitian tentang pengendalian kualitas ini, maka penulis memberikan saran yang mungkin akan membantu pihak perusahaan untuk mengontrol dan meningkatkan mutu dan kualitas produk, diantaranya:

1. Perusahaan harus melakukan peninjauan ulang terhadap pengendalian kualitas pada proses poduksi.
2. Dengan jenis cacat yang ada perusahaan harus mengurangi terjadinya jenis cacat, dengan cara memberikan imbauan kepada etiap karyawan sebelum melakukan aktivitas kerja.
3. faktor penyebab yang ada peneliti menyarankan:
   - Perusahaan harus melakukan pengontrolan dan pengecekkan terhadap mesin yang akan digunakan dalam produksi.
   - Perawatan mesin harus dilakukan rutin karena untuk meningkatkan produktivitas dan meningkatkan produksi.
   - Menciptakan suasan lingkungan kerja yang lebih nyaman, kondusif, udara yang cukup, cahaya yang lebih terang, dan perawatan terhadap mesin yang rutin.
4. Dengan jumlah cacat yang terlihat maka penulis menyaranakan untuk lebih ditingkatkan lagi dari segi sistem kerja, pengawasan, dan ketelitian dalam proses produksi.
5. Dengan sistem informasi *database* ini bagian operator QC lebih meningkatkan pengendalian kualotas karena oprator bisa mengontrol bebagai jenis, jumlah dan penyebab dengan mudah.