

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan pada bab IV, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan analisis yang dilakukan dapat diketahui bahwa pengendalian kualitas roti yang dihasilkan oleh Pabrik Roti The Li No'u Bakery belum berada dalam batas kendali, karena masih adanya titik yang berada diluar batas kendali.
2. Jenis cacat roti yang paling sering terjadi adalah roti hangus sehingga jenis cacat yang harus segera ditangani penyebabnya yang pertama yaitu roti hangus kemudian roti terptong, kemudian roti peot dan terakhir roti yang kemasannya terbuka.
3. Setiap kerusakan diakibatkan oleh manusia (SDM), dipengaruhi oleh metode produksi serta dipengaruhi oleh mesin, bahan baku dan lingkungan. Manusia merupakan faktor yang paling dominan yang menyebabkan adanya kecacatan produk roti di Pabrik The Li No'u Bakery dibandingkan bahan baku, mesin, metode produksi dan lingkungan produksi. Oleh karena itu, faktor manusia harus lebih diperhatikan agar tidak menimbulkan kerugian yang lebih besar.
4. Setelah dianalisis menggunakan 5W+1H usulan yang dapat diberikan untuk pengendalian kualitas statistik di Pabrik *The Li No'u Bakery* adalah sebagai berikut:
 - a. Memberikan pelatihan kepada para karyawan bagian mengenai pembuatan adonan, cara meletakkan roti dan cara pengovenan sesuai standarisasi produk yang telah ditetapkan serta tata tertib yang berlaku di Pabrik The Li

No'u Bakery.

- b. Melakukan pengaturan kembali bagian bagian mesin yang dianggap keliru dan tidak sesuai standar pabrik yang ditetapkan dengan bantuan ahli mesin.
- c. Mengingatkan operator untuk senantiasa dapat mengawasi proses pengemasan, khususnya bagian roll.
- d. Menambah lampu dan kipas dalam ruangan produksi.
- e. Memeriksa bahan baku sebelum membelinya, selalu melakukan kontrol bahan baku di bagian gudang penyimpanan serta memeriksa waktu kadaluarsa bahan baku saat membuat adonan roti.

5.2 Saran

Berdasarkan permasalahan yang terjadi pada perusahaan roti maka saran dari peneliti adalah sebagai berikut:

1. Memperhatikan sampel penelitian sebelum menentukan Peta Kendali.
2. Untuk peneliti selanjutnya dapat dikembangkan dengan menambahkan alat bantu *Statistical Quality Control* lainnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Aadzania, M., dan Fasanghari, M. 2008. *Improving The Information Technology Service Management With Six Sigma*). International Journal of Computer Science and Network Security 8(3):144-150.
- Ahmad, A. 2015. Optimalisasi Penggunaan Faktor Produksi Usaha Tempe Di Kabupaten Wonosobo. *Jurnal Ilmiah Ekonomi Manajemen Dan Akuntansi* 10 (1):1-31.
- Ariani, D.W. 2004. *Pengendalian Kualitas Statistik (Pendekatan Kuantitatif dalam Menejemen Kualitas)*. Yogyakarta; Andi.
- Bakhtiar, S, Suharto, T., dan Ria, A.H. 2013. Analisa Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode *Statistical Quality Control (SQC)*. *Malikussaleh Industrial Engineering Journal* 2 (1): 29-36.
- Cauvain, S. 2005. *Bread Making*. Woodhead Publishing Limited, Cambridge: England.
- Didiharyono. 2016. Penerapan Metode *Statistical Processing Control* Untuk Menganalisis Pengendalian Kualitas Produk pada PT. Asera Tirta Posidonia, Kota Palopo. *Jurnal Equilibrium* 2 (4):325-332.
- Gaspersz, V. 2004. *Production Planning and Inventory Control*. Grasindo, Jakarta.
- Halevi, G. 2001. *Handbook of Production Management Methods*. Butterworth Heinemann, London.
- Indriastuti, R.B. 2017. Analisis Manajemen Pengendalian Kualitas Produk Pada Industri Jamu. *Jurnal Mitra Manjemen* 1 (1):60-70.
- Irwan dan Didiharyono. 2015. *Pengendalian Kualitas Statistik (Pendekatan Teoritis Dan Aplikatif)*. Alfabeta. Bandung.

- Lind. D.A., William. G.M dan Samuel. A.W. 2008. *Teknik-teknik Statistika Dalam Bisnis dan Ekonomi Menggunakan Kelompok Data Global*. Salemba Empat. Jakarta.
- Muin, M. 2017. Pengaruh Faktor Produksi Terhadap Hasil Produksi Merica Di Desa Era Baru Kecamatan Tellulimpoe Kabupaten Sinjai. *Jurnal Ekonomix* 5 (1):203-214.
- Mudjajanto, S.E. dan L.N.Yulianti. 2004. *Membuat Aneka Roti*. Penerbit Swadaya, Jakarta.
- Prasetyo, A.H dan Kariyam. 2018. Analisis Kualitas Tenun Sarung Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* Di PT. PTI Pekalongan *Seminar dan Konferensi Nasional IDEC*. ISSN: 2579-6429.
- Pusuma. D.A., Yhulia. P dan Miftahul. C. 2018. Karakteristik Roti Tawar Kaya Serat Yang Di Disubstitusi Menggunakan Tepung Ampas Kelapa. *Jurnal Agroteknolog*. 12 (01):29-42.
- Ramadhani, G.S., Yuciana, dan Suparti. 2014. Analisis Pengendalin Kualitas Menggunakan Diagram Kendali Demerit. *Jurnal Gaussian* 3 (3):401-410.
- Rosihin, Laksamana, M.U., dan Dadi, C. 2017. Analisis Pengendalian Kualitas Super Absorbent Polymer Dengan Menggunakan Metode Six Sigma. *Jurnal Sistem dan Manajemen Industri* 1 (1):19-28.
- Subiyakto, H., Lukmandono, dan Rony, P. 2017. Analisis Peningkatan Kualitas Produk *Precast Concrete* Dengan Pendekatan *Statistical Process Control* dan *Quality Function Deployment*. *Seminar Nasional IENACO* 449-506. ISSN: 2337-4349.
- Tim Prima Pena. 1997. *Kamus Lengkap Bahasa Indonesia*. Gitamedia Pres.
- Trenggonowati, D.L., dan Nur'aini, M.A. 2018. Pengendalian Kualitas Produk Baja Tulang Sirip 25 Dengan Mnegggunakan Metode SPC Di PT. Krakatau Wajatama Tbk. *Journal Industrial Servicess* 3 (2):122-131.

Tupan, J. M., dan Hatumena, Y.F. 2018. Analisis Pengendalian Kualitas Produk Koran Dengan Metode Six Sigma dan SWOT Pada PT. Percetakan Fajar Utama Intermedia Cabang Ambon. 11(1). ISSN: 1978-1105.