BAB V
SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Metode Statistical Quality Control (SQC) efektif dalam mengidentifikasi tingkat kewajaran cacat produk tahu di Pabrik Tahu SM Sari Murni dengan memanfaatkan alat statistik seperti peta kendali untuk memantau variabilitas proses produksi dan memastikan cacat berada dalam batas toleransi. SQC membantu menentukan penyebab utama cacat, meningkatkan efisiensi produksi, dan mengurangi biaya. Sementara itu, metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) berhasil mengidentifikasi penyebab kecacatan produk, di mana proses pemotongan dan pengepresan memiliki nilai RPN tertinggi, yaitu 648 dan 504. Prioritas perbaikan difokuskan pada peningkatan keandalan mesin, pelatihan operator, dan pengawasan ketat terhadap proses. Penerapan kedua metode ini secara keseluruhan membantu mengurangi tingkat cacat, meningkatkan kualitas produk, dan menjaga daya saing di pasar.

5.2 Keterbatasan Penelitian

Pada penelitian ini, tentunya terdapat beberapa kelemahan yang disebabkan oleh keterbatasan-keterbatasan selama pelaksanaannya. Adapun keterbatasan yang dimiliki oleh penelitian ini adalah:

1. Terbatasnya waktu penyelesaian penelitian

   Waktu penyelesaian penelitian yang terbatas menjadi salah satu kendala dalam pelaksanaan penelitian ini. Keterbatasan waktu ini dapat mempengaruhi kedalaman analisis yang dilakukan, karena peneliti harus menyelesaikan pengumpulan data, analisis, dan penyusunan laporan dalam periode yang relatif singkat. Akibatnya, beberapa aspek penelitian yang memerlukan perhatian lebih mendalam mungkin tidak dapat dieksplorasi secara optimal. Untuk penelitian di masa mendatang, diharapkan alokasi waktu yang lebih panjang dapat diberikan agar hasil penelitian lebih mendalam dan komprehensif.
2. Kesulitan dalam melakukan wawancara dengan pihak pabrik

Mochamad Abiyyu Bahy, 2024
ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TAHU SARI MURNI MENGGUNAKAN METODE SQC DAN FMEA
UPN Veteran Jakarta, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, S1 Manajemen
[www.upnvj.ac.id-www.library.upnvj.ac.id-www.repository.upnvj.ac.id]

Proses wawancara dengan pihak Pabrik Tahu SM Sari Murni menghadapi kendala berupa sulitnya menemui narasumber yang relevan. Jadwal yang padat dari pihak pabrik, khususnya manajer atau supervisor yang memiliki informasi penting terkait proses produksi dan pengendalian kualitas, menyebabkan terbatasnya data wawancara yang dapat diperoleh. Hal ini berdampak pada kelengkapan data yang dibutuhkan untuk analisis. Ke depan, koordinasi yang lebih intensif dan fleksibilitas dalam penjadwalan wawancara diharapkan dapat meminimalkan kendala ini sehingga data yang diperoleh lebih memadai untuk mendukung hasil penelitian.

.

5.3 Saran

5.3.1 Bagi Perusahaan

Untuk meningkatkan kualitas produk tahu yang dihasilkan, perusahaan Pabrik Tahu SM Sari Murni disarankan untuk memperluas penggunaan metode pengendalian kualitas lainnya selain SQC dan FMEA. Penggunaan metode seperti Six Sigma atau Total Quality Management (TQM) dapat memberikan perspektif tambahan dalam mengidentifikasi dan mengatasi masalah kualitas. Selain itu, perusahaan juga perlu mempertimbangkan peningkatan pengambilan sampel dalam pengujian kualitas produk agar hasil analisis lebih representatif dan dapat memberikan gambaran yang lebih akurat mengenai keseluruhan proses produksi.

Perusahaan juga disarankan untuk meningkatkan pelatihan dan pemahaman karyawan terkait dengan pentingnya kontrol kualitas di setiap tahap proses produksi. Pembekalan yang lebih mendalam akan memastikan bahwa setiap langkah dalam proses produksi dapat dilakukan sesuai dengan standar yang ditetapkan, meminimalkan risiko kesalahan dan meningkatkan kualitas produk akhir. Implementasi kontrol kualitas secara terus-menerus serta perbaikan yang berkelanjutan akan sangat membantu dalam menjaga kepuasan konsumen dan mempertahankan daya saing di pasar.

5.3.2 Bagi Peneliti Selanjutnya

Peneliti selanjutnya diharapkan dapat melanjutkan penelitian ini dengan memperluas jumlah sampel yang digunakan, baik dari sisi jumlah produksi maupun waktu yang lebih panjang. Hal ini akan memberikan gambaran yang lebih mendalam dan representatif mengenai kondisi kualitas produk tahu di pabrik. Selain itu, penelitian lanjutan dapat mengeksplorasi metode pengendalian kualitas lainnya yang belum diterapkan dalam penelitian ini, sehingga dapat memberikan perspektif yang lebih lengkap mengenai penerapan kontrol kualitas dalam industri makanan.

Peneliti juga disarankan untuk mempertimbangkan analisis yang lebih komprehensif terhadap faktor-faktor eksternal yang dapat mempengaruhi kualitas produk, seperti kondisi pasar, perubahan preferensi konsumen, atau perkembangan teknologi. Dengan memperluas ruang lingkup penelitian, diharapkan dapat ditemukan solusi yang lebih efektif dalam meningkatkan kualitas dan efisiensi produksi di industri tahu.