

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis Statistical Process Control (SPC) menggunakan peta kendali P (P-Chart), proses produksi air minum gelas Newhexa di CV. Faccyndo Tirta Pratama masih belum sepenuhnya terkendali secara statistik. Hal tersebut ditunjukkan dengan masih adanya beberapa titik pengamatan yang berada di luar batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL), sehingga proses produksi masih mengalami variasi yang menyebabkan terjadinya kecacatan kemiringan kemasan produk. Kondisi ini menunjukkan bahwa proses produksi masih memerlukan pengawasan dan pengendalian kualitas secara berkelanjutan agar tingkat kecacatan dapat dikurangi.

Berdasarkan hasil analisis kapabilitas proses menggunakan indeks Cp dan Cpk, kemampuan proses produksi dalam memenuhi standar kualitas perusahaan masih tergolong belum kapabel. Nilai Cp menunjukkan bahwa variasi proses produksi masih cukup besar dibandingkan batas spesifikasi yang telah ditentukan perusahaan, sedangkan nilai Cpk menunjukkan bahwa rata-rata proses produksi belum berada pada posisi yang optimal terhadap batas spesifikasi kualitas. Oleh karena itu, perusahaan perlu melakukan evaluasi dan perbaikan terhadap proses produksi, mesin, serta metode kerja untuk meningkatkan kestabilan proses dan menurunkan tingkat kecacatan kemiringan kemasan pada produk air minum gelas Newhexa.

5.2 Saran

Perusahaan disarankan untuk melakukan pengendalian proses secara berkelanjutan dengan tetap memanfaatkan metode Statistical Process Control (SPC), khususnya peta kendali P (P-Chart), sebagai alat monitoring kualitas. Penggunaan peta kendali secara rutin dapat membantu perusahaan dalam mendeteksi adanya perubahan proses secara dini, sehingga tindakan korektif dapat segera dilakukan sebelum terjadi peningkatan kecacatan. Perusahaan perlu melakukan perbaikan pada aspek teknis proses produksi yang berpotensi menyebabkan kemiringan kemasan, seperti melakukan kalibrasi dan penyetelan mesin secara berkala, memastikan kestabilan posisi kemasan selama proses pengisian dan penutupan, serta menjaga kondisi conveyor agar tetap stabil.

Perusahaan juga disarankan untuk meningkatkan standarisasi metode kerja operator melalui penyusunan prosedur kerja yang lebih rinci serta pelatihan secara berkala. Hal ini penting untuk mengurangi variasi yang disebabkan oleh faktor manusia, sehingga proses produksi dapat berjalan lebih konsisten dan terkendali. Pengendalian kualitas tidak hanya diterapkan pada tahap akhir produksi, tetapi juga perlu dilakukan selama proses produksi berlangsung (in-process control). Dengan adanya pengawasan secara langsung selama proses produksi, potensi kecacatan dapat diminimalkan sejak awal sehingga tidak terakumulasi dalam jumlah yang besar. Dengan penerapan perbaikan secara berkelanjutan tersebut, diharapkan perusahaan tidak hanya mampu mempertahankan kondisi proses yang stabil dan kapabel, tetapi juga dapat meningkatkan kualitas produk serta menurunkan tingkat kecacatan secara lebih signifikan.