

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1. Kesimpulan**

Dari hasil pembahasan di atas, Penelitian ini dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Pada peta kontrol X dan R terdapat data yang berada di luar batas kontrol, sehingga variasi yang ada merupakan variasi penyebab khusus. Variasi penyebab khusus dapat bersumber dari manusia, material, lingkungan, metode kerja, dan lain-lain. Pada produksi produk Super 11-H di PT. Mabar Feed Indonesia terjadi variasi karena disebabkan oleh mesin dan listrik.
2. Pada perhitungan Excel kemampuan proses kadar air memiliki nilai perhitungan nilai  $C_p = 0,4$  dan nilai  $C_{pk} = 0,433$  dan Pada perhitungan SPSS kemampuan proses kadar air memiliki nilai perhitungan nilai  $C_p = 0,4$  dan nilai  $C_{pk} = 0,444$  karena nilai  $C_p \geq 1,33$  dan nilai  $C_{pk} \geq 1,00$  maka menunjukkan menunjukkan proses yang dianalisa memiliki kemampuan yang rendah dalam hasil produksi.

#### **5.2. Saran**

Dari kesimpulan di atas, proses harus ditinkatkan agar konsumen tidak mengalami kerugian karena disebabkan oleh pihak perusahaan, dan saran menurut peneliti sebagai berikut :

1. Perusahaan sebaiknya berupaya untuk meningkatkan kemampuan prosesnya, karena pesaingan di pasar yang semakin kuat.
2. Analisa lebih terhadap standar-standar proses perlu dilakukan untuk mendukung peningkatan kemampuan proses

3. Tindakan pengawasan yang lebih baik perlu dirancang oleh perusahaan agar proses dapat berjalan lebih baik
4. perlu dikembangkan komunikasi dua arah yang baik antara pihak manajemen dengan pekerja sehingga kebijakan yang diambil pihak manajemen dapat dilaksanakan oleh pekerja dengan baik.