

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Dari penelitian Penerapan *Statistical Process Control* untuk Pengendalian Mutu Beton *Ready Mix* di PT. Waskita Beton Precast yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa:

1. Proses penerapan *Statistical Process Control* (SPC) untuk pengendalian mutu beton *ready mix* PT. Waskita Beton Precast dilakukan dengan menggunakan tujuh alat (*seven tools controls*) untuk pengendalian mutu yang terdiri dari:
 - a. Alat-alat yang digunakan sebelum perbaikan yaitu:
 - 1) *Check sheet*, diagram pareto, histogram dan peta kendali: untuk mengetahui masalah yang terjadi.
 - 2) *Fishbone*: untuk mencari penyebab dari masalah yang terjadi.
 - 3) Diagram pencar: untuk mencari faktor yang berpengaruh sehingga dapat dilakukan tindakan perbaikan.
 - b. Alat-alat yang digunakan setelah perbaikan yaitu:
 - 1) Histogram dan peta kendali: untuk meneliti hasil setelah dilakukan perbaikan.
 - 2) *Flow chart*: untuk mencegah timbulnya masalah.
2. Langkah perbaikan yang dilakukan agar produk memenuhi spesifikasi adalah dengan mengubah faktor air/semen dari 0.37 menjadi 0.38 sehingga menghasilkan nilai *slump* dari 10-13 cm menjadi 12-16 cm dan nilai kuat

tekan dari 42.20-52.80 MPa menjadi 36.93-38.98 MPa maka terjadi perubahan pada *mix design* K-350. Hal tersebut yang mengakibatkan indeks kapabilitas proses memiliki nilai 1.77 menjadi 2.03 yang berarti proses berada diantara tidak dan cukup mampu memenuhi spesifikasi menjadi sangat mampu memenuhi spesifikasi yang direncanakan.

5.2 Saran

Saran dalam penelitian Penerapan *Statistical Process Control* Untuk Pengendalian Mutu Beton *Ready Mix* di PT. Waskita Beton Precast yaitu:

1. Untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan sebaiknya perusahaan mulai menerapkan *Statistical Process Control*.
2. Sebaiknya melakukan pengecekan dan memperhatikan faktor air semen secara berkala agar hasil produksi memiliki kualitas yang maksimal.
3. Sebaiknya dilakukan sosialisasi dan pembekalan untuk sumber daya manusia mengenai *Statistical Process Control* agar dapat diterapkan dengan baik.
4. Penerapan *Statistical Process Control* harus lebih diperhatikan pada saat terjadinya perubahan cuaca.