

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dari hasil pengolahan data dan analisa dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

- 1) Mesin variopac adalah mesin yang mengalami banyak kerusakan sehingga menimbulkan kecacatan produk hal ini dikarenakan minimnya pemeliharaan mesin
- 2) Faktor penyebab kecacatan yang paling besar adalah pekerja kurang konsentrasi hal ini terjadi karena target produksi yang banyak sedangkan tenaga kerjanya kurang.
- 3) Beberapa strategi untuk meminimalkan produk cacat ada banyak cara namun dikarenakan penyebab utamanya adalah pekerja yang kurang konsentrasi strategi yang diusulkan adalah mengurangi beban kerja karyawan.

#### **5.2 Saran**

Saran yang dapat penulis berikan adalah sebagai berikut:

1. Menggunakan metode pengendalian kualitas yang lebih kompleks seperti Six sigma atau taguchi
2. Memberikan kuesioner ke lebih banyak orang agar hasil yang didapat lebih valid.