

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.