

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis pembahasan yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Perusahaan Bogajaya menerapkan sistem pengendalian kualitas dengan cara melakukan kegiatan pemeriksaan mulai dari pemeriksaan bahan baku, proses produksi sampai kepada proses pengemasan produk dan produk akhir yang bertujuan mencegah ataupun meminimalkan terjadinya cacat produk pada produk sukro Top Sari.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kegagalan produk untuk proses sebelum pengemasan adalah faktor bahan baku, faktor metode kerja dan faktor manusia yang merupakan faktor paling dominan. Untuk proses sesudah pengemasan adalah faktor lingkungan, faktor bahan baku, faktor metode dan faktor manusia.
3. Jenis kerusakan yang terjadi pada produk sukro Top Sari sebelum pengemasan adalah sukro pecah-pecah (80.46%), sukro terlalu matang atau kurang matang (19.54%). Sedangkan jenis kerusakan untuk proses setelah pengemasan adalah plastik rusak (73.79%), jahitan lepas (23.45%), dan kerusakan lain-lain (2.76%).

4. Penggunaan alat bantu seperti peta kendali p, diagram pareto, serta diagram tulang ikan (*fish bone chart*) dapat membantu perusahaan untuk mendeteksi adanya penyimpangan sehingga mampu meminimalkan cacat produk.

## 5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat dikemukakan setelah melakukan pengamatan adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan sebaiknya meningkatkan sistem pengendalian kualitas yang sudah diterapkan untuk lebih meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan dengan mengadakan pengawasan yang lebih ketat terhadap karyawan agar bekerja dengan disiplin dan benar serta melakukan pemeriksaan proses produksi secara intensif untuk memperkecil cacat produk seperti melakukan pemeriksaan peralatan, pemeriksaan bahan baku, dan lain-lain.
2. Perusahaan sebaiknya mulai menggunakan metode pengendalian kualitas untuk meningkatkan kualitas produk sukro Top Sari dengan menggunakan beberapa alat bantu, yaitu dengan menggunakan peta kendali p, diagram pareto dan diagram tulang ikan (*fish bone chart*) agar perusahaan dapat mendeteksi penyebab terjadinya kerusakan sehingga perusahaan dapat lebih meminimalkan cacat produk.