

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasar penganalisan serta pembahasan yang sudah dilaksanakan di proses produksi plastic polybag, dikonklusikan yakni:

1. Berdasar peta kendali P didapat cacat gambar,cacat las serta cacat hold masih ada diluar batasan kendali, dikarenakan ada 8 data keluar dari batasan kendali atas.
2. Jenis-jenis cacat yang berlangsung di plastik polybag yakni cacat gambar,cacat las serta cacat *hold*.
3. Berdasar penganalisan penyebab cacat gambar,cacat las serta cacat *hold* mempergunakan *diagram fishbone*, mampu disimpulkan ada sejumlah penyebab kegagalan produk plastik polybag yakni faktor manusia,mesin,metode,material serta lingkungan.

5.2 Saran

1. Pada studi berikutnya bisa digunakan metode lain yang berhubungan dengan pengendalian kualitas sehingga kualitas produksi bisa diketahui dengan detail.
2. Deteksi cacat mempergunakan *fishbone diagram* juga mampu diimplementasikan kepada jenis cacat lainnya tidak cuma cacat gambar,cacat las serta cacat *hold*.

3. Studi berikutnya dapat dilaksanakan kepada jenis cacat lain, tidak cuma cacat gambar, cacat las serta cacat *hold*.