

## **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*.