

## V. KESIMPULAN DAN SARAN

### 5.1. Kesimpulan

1. Pelaksanaan pengendalian mutu yang dilakukan oleh PT Madurasa Unggulan Nusantara dilakukan pada setiap proses produksi mulai dari pengendalian mutu pada bahan baku (QC fitokimia dan mikrobiologi), padaproduk ruah (IPC *mixing* dan QC mikrobiologi), pada produk *filling* (IPC *filling* dan QC mikrobiologi), pada *packing* (IPC *packing*) dan pada produk *finish good* (QC fitokimia dan QC mikrobiologi)).
2. Hasil Implementasi penerapan metode *Statistical Process Control* (SPC) yaitu masih ada mutu produk yang berada diluar batas kendali yaitu Terdapat 6 titik yang berada diluar batas kendali atas (UCL), 4 titik yang berada diluar batas kendali bawah (LCL) dan 8 titik yang berada didalam batas kendali. Terjadi fluktuasi dimana nilai p tidak tetap. Masih terdapat banyak titik yang berada diluar batas kendali atas (UCL).. Hal ini merupakan indikasi bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali atau masih dalam penyimpangan Faktor – faktor yang menyebabkan terjadinya kerusakan pada proses *filling* sehingga mengakibatkan kerusakan pada botol dan tutup botol PET yaitu material, mesin, manusia dan metode.

### 5.2. Saran

1. Perusahaan perlu menggunakan metode *statistic* untuk dapat mengetahui jenis kerusakan dan faktor penyebab yang menyebabkan kerusakan itu

terjadi. Dengan demikian perusahaan dapat melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi produk rusak untuk produksi selanjutnya

2. Secara umum faktor penyebab yang paling mempengaruhi kerusakan proses produksi berturut – turut adalah faktor material, mesin, manusia dan mesin. Dengan demikian perlu diperhatikan kembali faktor – faktor yang menjadi penyebab terjadinya kerusakan pada produk madu kemasan botol PET dan perlu diadakan perbaikan secara terus menerus (*continues improvement*) untuk mengurangi tingkat kerusakan yang terjadi.