

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis yang dilakukan oleh peneliti terhadap pengendalian kualitas pada UMKM Harapan Jaya, Maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Hasil analisis pada diagram sebab-akibat menunjukan bahwa akar masalah dari *defect* berat tidak sama yaitu ada 3 faktor. Faktor-faktor tersebut diantaranya :
 - a). Faktor Manusia., Operator tidak ingat angka-angka *setting* pada mesin karena belum adanya intruksi pada mesin cetak dan mesin *roller*.
 - b.). Faktor Mesin. Kurangnya pembersihan pada mesin, karena pada saat sebelum dan setelah produksi mesin tidak dilakukannya pembersihan sehingga mesin menjadi kotor
 - c). Faktor Metode. Pada saat proses penggilingan adonan tidak pipih sesuai standar, karena masih ada gumpalan-gumpalan di adonan karena tidak adanya proses pengayakan pada bahan baku
2. Usulan perbaikan pada proses produksi bakpia untuk *defect* berat tidak sama :
 - a. Faktor Manusia. Memberikan intruksi setting mesin pada mesin, agar semua karyawan tidak salah dalam menyetting mesin
 - b. Faktor Mesin. Melakukan pembersihan pada mesin pada saat sebelum dan sesudah melakukan proses produksi dan melakukan perawatan mesin secara berkala
 - c. Faktor Metode. Menambahkan proses pengayakan bahan baku setelah proses penimbangan

5.2 Saran

Berdasarkan pada kesimpulan di atas, maka saran yang bisa diberikan oleh penulis kepada UMKM Harapan Jaya adalah sebagai berikut :

1. Melakukan dan menerapkan usulan yang diberikan oleh penulis agar dapat meminimalisir defect pada proses produksi bakpia di UMKM Harapan Jaya
2. Diperlukannya kerja sama dan kesadaran pada setiap karyawan agar perusahaan dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan melakukan perkembangan

