

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### A. Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan pembahasan yang telah dikemukakan, dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Jumlah produk yang rusak atau tidak memenuhi standar berdasarkan data C Chart perusahaan diketahui bahwa jumlah kerusakan rata-rata yang terjadi untuk tahun 2020 adalah sebesar 10,2%, sedangkan untuk jumlah kerusakan setiap bulannya berfluktuasi namun masih didalam batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan.
2. Jumlah kerusakan produk berdasarkan urutan banyaknya kecacatan disebabkan adanya kotoran benda asing (92,19%), kadar air (5,74%) dan kadar asam lemak bebas (1,27%).
3. Faktor-faktor yang mempengaruhi kerusakan mutu PKO adalah sebagian besar berkaitan dengan tenaga kerja yang kurang mengawasi proses produksi dan kurangnya tenaga *quality control* serta penyebab lainnya seperti bahan baku dan lingkungan.

#### B. Saran

Berdasarkan kesimpulan, maka disarankan kepada perusahaan untuk melakukan beberapa hal sebagai berikut:

1. Berdasarkan banyaknya jumlah kerusakan yang terjadi maka disarankan bagi perusahaan untuk meningkatkan upaya manajemen *quality control*nya dengan menambah tenaga pengawas mulai dari pengawasan bahan baku, pengawas selama proses produksi dan pengecekan produk yang sudah dihasilkan agar, jumlah kerusakan dapat diturunkan.
2. Berdasarkan urutan jenis kerusakan yang tertinggi yaitu adanya kotoran benda asing, maka diharapkan pihak *quality control* lebih menekankan pada pengawasan pada proses penyaringan produk mulai dari proses produksi sampai dengan tahap penyimpanan di bak penampung serta mengecek secara rutin mesin penyaring (*vibrating screen*) agar jenis kerusakan tersebut dapat diminimalisir.

3. Berdasarkan faktor-faktor penyebab kerusakan maka dapat disarankan dari segi tenaga kerja untuk melakukan peningkatan ketrampilan para tenaga kerja serta dengan penambahan tenaga pengawas atau mandor dan tenaga ahli *quality control*. Dari segi bahan baku dapat diupayakan dengan melakukan inspeksi atau tindakan sortir terhadap bahan baku yang masuk. Dari segi metode perlu adanya penjadwalan ulang untuk petugas yang mengganti penyaring secara berkala sesuai dengan waktu efektif dari kain penyaring kotoran dan ampas dari PKO. Dari segi peralatan dan mesin dapat dilakukan dengan melakukan pemeriksaan dan perawatan secara rutin terhadap peralatan produksi serta melakukan penggantian terhadap peralatan dan mesin yang sudah tidak dapat diperbaiki lagi dan penambahan tenaga teknis dalam perawatan mesin secara berkala tanpa harus menunggu mesin mengalami gangguan.