tepat penyebabnya adalah penggunaan peralatan yang tidak sesuai standar. Sedangkan dalam masalah perawatan, sebabnya adalah keterlambatan mebersihkan mesin, tepatnya di bagian rol. Kotoran yang menempel pada rol akan membuat plastik kemasan tergores dan menjadi salah satu sebab timbulnya produk cacat. Maka dari itu perlu dilakukan perbaikan mesin dengan menggunakan peralatan yang benar dan dibuat jadwal pembersihan mesin yang tepat.

Faktor penyebab selanjutnya yaitu metode, secara garis besar metode berhubungan dengan SOP yang ada dalam lantai produksi. Aktualnya terdapat SOP yang telah dibuat oleh perusahaan dengan standar dari perusahaan, tapi SOP yang dibuat tidak dijalankan dengan benar. Maka usulan yang diberikan yaitu pemberian pemahaman akan pentingnya sop kepada pekerja dan pemberian sanksi apabila kegiatan produksi tidak berjalan sesuai sanksi. Pemberian sanksi dilakukan agar pekerja menjadi jera dan enggan untuk mengulangi kesalahan yang sama.

Faktor penyebab kecacatan produk yang terakhir yaitu lingkungan. Masalah yang timbul yaitu posisi mesin yang tidak teratur. Usulan yang diberikan yaitu *redesain* tata letak mesin.

5.1 Simpulan dan Saran

5.1.1 Simpulan

1. Tingkat kecacatan kemasan produk minyak goreng di PT Sinar Alam Permai belum berada di dalam kendali. Hal itu dibuktikan dari hasil pengolahan data yang di gambaran pada peta kendali-p (Gambar V.9 Peta Kendali P Untuk Produk Cacat).
2. Produk cacat yang dihasilkan pada departemen CPC di PT Sinar Alam Permai belum terkendali.
3. Faktor penyebab kecacatan dapat dilihat dari pekerja yang bercanda saat melakukan proses pengisian, material plastik yang tergores benda tajam, perawatan dan perbaikan mesin yang tidak

4. sesuai standar perusahaan, SOP tidak dijalankan dengan benar, dan lingkungan kerja yang licin.
5. Usulan yang diberikan supaya produk cacat terkendali yaitu jadwal kontrol karyawan yang sedang bekerja, pada saat membuka segel dari material plastik untuk bungkus minyak, sebaiknya dilakukan dengan hati-hati, membersihkan mesin pada waktu jam ganti, mengguunakan peralatan yang sesuai untuk melakukan perbaikan, perbaikan sistem pada jalannya SOP yang berlaku di *filling operation room* pada departemen CPC, dan usulan *redesain* tata letak mesin.

5.1.2 Saran

1. Hendaknya perusahaan melakukan pengawasan kepada pekerja, agar pekerja menjalankan SOP dengan baik.
2. Pemberian sanksi tegas bagi karyawan yang tidak menjalankan SOP dengan baik dan benar.
3. Untuk penelitian selanjutnya, sebaiknya gunakan juga gugus kendali mutu.