

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di UD. Budi Luhur maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengolahan data, *defect* yang berpengaruh terhadap kualitas kendang jimbe yaitu kayu pecah (38,81%) dengan nilai RPN tertinggi yaitu pekerja Kesalahan saat menempatkan posisi kayu saat pembubutan, diikuti oleh kayu berlubang (30,49%) dengan nilai RPN tertinggi yaitu kualitas kayu kurang bagus (keropos), kemudian cat retak (19,40%) dengan nilai RPN tertinggi yaitu pekerja proses pengampelasan yang dilakukan tidak sesuai standar perusahaan, dan yang terakhir kulit robek (11,30%) dengan nilai RPN tertinggi yaitu pekerja Kesalahan saat perakitan ring ke body terlalu kuat.
2. Berdasarkan hasil FMEA diperoleh nilai RPN tertinggi yaitu 343 pada jenis defect kayu pecah dengan penyebab kegagalan karena Kesalahan saat menempatkan posisi kayu saat pembubutan yang terjadi oleh faktor manusia. Rekomendasi perbaikan yang dapat dilakukan yaitu dengan memberikan pelatihan kepada pekerja sehingga terampil dalam melakukan pembubutan, serta menentukan batasan waktu istirahat agar mesin bubut tidak *overheating*.

5.2 Saran

1. Dengan adanya tugas akhir ini, diharapkan perusahaan sebaiknya dapat lebih mengawasi dan meninjau kembali manusia, material, mesin, metode, dan lingkungan selama proses produksi kendang jimbe berlangsung yang bertujuan meningkatkan kualitas produk.

Dengan metode SQC dan FMEA pada penelitian ini, diharapkan perusahaan dapat mempertimbangkan Kembali untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan guna untuk meminimalkan adanya *defect* yang terjadi pada produk.