

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan UD. Rizqi Agung maka dapat ditarik suatu kesimpulan sebagai berikut ini:

1. Berdasarkan hasil penelitian produk Minuman Kemasan Sari Janggalan didapatkan *defect* yang paling dominan yaitu cacat Cup Penyok sebanyak 8739 (4,06%), kemudian diikuti cacat Bocor sebanyak 6124 (2,84%), cacat Label tidak Simetris sebanyak 2629 (1,22%), dan cacat Kardus Penyok sebesar 2808 (1,30%). Untuk cacat Cup Penyok penyebabnya adalah bahan cup tidak sesuai standar pabrik dan terlalu lama mengangkat produk dari mesin pasteurisasi.
2. Usulan perbaikan dengan FMEA didapatkan risiko yang memiliki tingkat prioritas paling tinggi untuk melakukan perbaikan guna memperkecil kemungkinan terjadinya kesalahan. Perhitungan nilai RPN paling tinggi yaitu 320 dari jenis cacat cup penyok dengan usulan rekomendasi perbaikan yaitu selalu melakukan pengecekan keadaan cup sebelum proses produksi dimulai secara rutin. RPN 288 dari jenis cacat cup penyok dengan usulan rekomendasi perbaikan yaitu mengganti *vendor* cup agar sesuai dengan kualitas yang diminta UMKM dan melakukan pemantauan terhadap *performance* pegawai. RPN 240 dari jenis cacat bocor dengan usulan rekomendasi perbaikan yaitu melakukan pengecekan mesin di sela-sela produksi. RPN 216 dari jenis cacat bocor dengan usulan rekomendasi

perbaikan yaitu dengan memantau *performance* pegawai dan mengawasi lebih ketat pada bagian produksi agar tidak terjadi kecerobohan berulang kali. RPN 210 dengan cacat label tidak simetris dengan usulan rekomendasi perbaikan yaitu mengawasi lebih ketat pada bagian produksi dan memperketat SOP.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan tersebut maka saran untuk perusahaan dan peneliti selanjutnya antara lain:

1. Perusahaan sebaiknya melakukan pengawasan yang lebih intensif dan meninjau kembali manusia, mesin, material, dan metode selama proses produksi berlangsung guna meningkatkan kualitas produk.
2. Perusahaan sebaiknya dengan metode *Seven Tools* dan perbaikan dengan metode *failure mode and effect analysis* (FMEA) dapat mempertimbangkan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan guna untuk pengendalian kualitas produk.