

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Setelah melakukan pengolahan data pada bagian sebelumnya, peneliti akan memberikan masukan yang berguna sebagai upaya perbaikan agar resiko yang terjadi dapat diminimalisasi. Untuk resiko keterlambatan pengiriman pada agen Situbondo, berdasarkan bobot FMEA-AHP didapatkan nilai tertinggi pada metode produksi yang tidak efisien dengan nilai 8.15 sehingga diperlukan konsentrasi pada faktor ini dengan memberikan perbaikan seperti mencari metode produksi yang baru yang lebih efisien untuk menghemat waktu yang berguna untuk meminimalisir terjadinya resiko keterlambatan pengiriman pada agen Situbondo. Sedangkan untuk resiko kerusakan produk pada agen Jakarta, didapatkan nilai tertinggi pada cup produk yang mudah pecah dengan nilai 9.24, sehingga perlu adanya pencarian bahan cup produk yang baru yang berguna untuk menghindari terjadinya resiko kerusakan produk pada agen Jakarta.