

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **A. Kesimpulan**

1. Setelah menggunakan sistem analisis *Statistical Quality Control* (SQC), ditemukan bahwa pengendalian kualitas secara statistik masih belum dilakukan dengan baik. Berdasarkan analisis dengan instrumen SQC, ketidaksesuaian ukuran menjadi tingkat kecacatan terbesar yaitu 43,33% dari total cacat produk.
2. Setelah menggunakan sistem analisis *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) dan hasil penghitungan nilai *Risk Priority Number* atau RPN, pengeringan yang tidak optimal menjadi penyebab terbesar kecacatan produk nilai RPN 623. Sehingga, perlu adanya perawatan secara rutin dan kalibrasi suhu secara berkala dan peningkatan kapasitas operator terkait pengaturan suhu dan durasi pengeringan sesuai SOP menjadi tindakan usulan perbaikan.

#### **B. Saran**

Saran yang dapat diberikan pada penelitian ini yaitu :

1. Perusahaan diharapkan dapat meningkatkan kualitas produk dengan menurunkan persentase produk *defect* dengan melakukan perbaikan selama proses produksi berlangsung.
2. Perusahaan diharapkan dapat mempertimbangkan dan mengkaji ulang usulan perbaikan yang diberikan oleh peneliti sebelum diimplementasikan.
3. Bagi peneliti selanjutnya, hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan perbandingan dan referensi untuk penelitian serta sebagai bahan pertimbangan untuk lebih memperdalam penelitian selanjutnya.