

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan atas analisis *Statistical Quality Control* (SQC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) di produksi tungku kompor yaitu :

1. Jumlah kecacatan yang paling sering terjadi pada produk tungku kompor PT. Elang Jagad adalah Enamel Terkelupas (26.86%), Cuwil, (25.79%) dan Peyang Karena Terlalu Lama di Oven (23.39%).
2. Dari nilai RPN (Risk Priority Number), diperoleh bahwa nilai terbesar adalah 175 yang terletak di kurangnya ketelitian di dalam mengerjakan dan SOP tidak dijalankan dengan baik sehingga berakibat cuwil sebesar 175. Usulan perbaikan adalah melakukan pengawasan lebih ketat dan *briefing* sebelum proses produksi dilakukan

5.2 Saran

1. Evaluasi dan peningkatan performa karyawan perlu diutamakan agar dicapai efektivitas dan efisiensi di proses produksi tungku kompor.
2. Pengutamaan kebutuhan fisik dan psikis karyawan supaya karyawan selalu bersemangat dalam bekerja.
3. Pengetatan aturan serta pengawasan yang intensif diperlukan di dalam perusahaan agar tidak terjadi kesalahan-kesalahan.