

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berlandaskan penelitian yang sudah dilaksanakan di CV. Barokah Jaya maka bisa ditarik kesimpulan seperti dibawah ini:

1. Berlandaskan pengolahan data, cacat sobek mempunyai jumlah cacat sebanyak 6734 serta presentase sejumlah 40,49% dari total 16632 jumlah cacat, selanjutnya cacat gupil dengan cacat sebanyak 5865 serta presentase sejumlah 35,26% dari total 16632 jumlah cacat, serta yang terakhir cacat lubang dengan cacat sebanyak 4033 serta presentase sejumlah 24,25% dari total 16632 jumlah cacat. Tingkat kecacatan yang tinggi bisa dilihat pada *p-chart* yang berada diatas batas kontrol atas (UCL). Pada cacat sobek mempunyai nilai kecacatan yang tinggi pada bulan ke-6 yakni bulan februari 2025, bulan ke-7 yakni bulan maret 2025, bulan ke-8 yakni bulan april 2025, serta bulan ke-10 yakni bulan juni 2025. Pada cacat gupil mempunyai nilai kecacatan yang tinggi pada bulan ke-6 yakni bulan februari 2025, bulan ke-7 yakni bulan maret 2025, bulan ke-8 yakni bulan april 2025, serta bulan ke-9 yakni bulan mei 2025. Kemudian pada cacat lubang mempunyai nilai kecacatan yang tinggi pada bulan bulan ke-6 yakni bulan februari 2025, bulan ke-8 yakni bulan april 2025, bulan ke- 9 yakni bulan mei 2025.
2. Berlandaskan analisa memakai metode *Failure Mode Effect Analysis*, bisa diketahui nilai RPN tertinggi ialah cacat sobek dengan nilai 729. Nilai tersebut masuk pada kategori sangat tinggi dengan keterangan evaluasi

keseluruhan kinerja karyawan serta perketat SOP. Rekomendasi perbaikan yang bisa dilaksanakan ialah Dilaksanakannya pelatihan pada keseluruhan karyawan, Menyajikan SOP yang ketat pada operator mesin press, Menyajikan SOP yang ketat kepada QC kepada kualitas bahan, serta Mengatur aliran udara panas memakai kipas angin/blower. Kemudian cacat gupil mempunyai nilai RPN 648 yang masuk pada kategori tinggi sekali dengan keterangan evaluasi keseluruhan kinerja karyawan. Rekomendasi perbaikannya ialah membuat SOP guna alat bantu, pemeriksaan kotoran, serta tekanan mesin press, melaksanakan pengecekan rutin kepada kondisi molding, membuat SOP kepada pengecekan bahan, menjauhkan bahan dengan tempat yang terdapat air, serta menyajikan alat guna membersihkan molding dari debu/kotoran. Pada cacat lubang mempunyai nilai RPN 504 yang masuk pada kategori tinggi sekali dengan keterangan evaluasi keseluruhan kinerja karyawan. Rekomendasi perbaikannya ialah membuat pelatihan guna karyawan, mengasah rutin pisau molding, memeriksa serta membuat SOP tekanan mesin plong, melaksanakan QC kepada keset yang sudah keras, menyajikan lampu sorot dalam mesin plong, serta menyajikan SOP kepada kebersihan pisau molding

## 5.2 Saran

Berlandaskan kesimpulan tersebut maka saran guna perusahaan serta peneliti selanjutnya ialah seperti dibawah ini:

1. Perusahaan sebaiknya membuat SOP dengan tetap memperhatikan keadaan karyawan serta lingkungan area bekerja.
2. Perusahaan sebaiknya terus melaksanakan monitoring serta evaluasi supaya perbaikan bisa berjalan lancar serta terukur.