

V. SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang diperoleh, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Kegiatan pengendalian kualitas produk X di PT Herba Emas Wahidatama melalui empat proses mulai dari *incoming material* sampai dengan *finish good*. Proses tersebut yakni proses pengecekan produk secara berkala oleh staff QC di area gudang material, pengolahan, produksi primer, dan produksi sekunder.
2. Faktor penyebab utama kecacatan produk X diidentifikasi dengan dua metode analisis, metode Six Sigma dan FMEA. Hasil dari kedua metode menunjukkan bahwa penyebab kegagalan proses produksi produk X disebabkan oleh faktor manusia (kurang teliti dan konsentrasi), terdapat metode kerja yang belum standar, kondisi mesin yang kurang optimal, serta kualitas material yang tidak konsisten.
3. Rekomendasi perbaikan yang dirumuskan disesuaikan dengan permasalahan kecacatannya, yakni dengan Pelatihan pemasangan label, Kalibrasi mesin dengan frekuensi lebih sering, Penggunaan *heat gun* yang dapat diatur suhunya, Evaluasi *supplier* dan peningkatan kualitas *packaging material*.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil analisis dan penelitian yang telah dilakukan, saran yang dapat penulis rumuskan untuk adalah sebagai berikut:

1. Untuk perusahaan
 - a) Perusahaan dapat mengimplementasikan seluruh rekomendasi perbaikan secara konsisten dan berkelanjutan, khususnya untuk dapat meningkatkan

pengawasan proses produksi, melakukan pelatihan operator secara berkala, serta menerapkan preventive maintenance pada mesin produksi guna meminimalkan terjadinya kecacatan produk.

- b) Perusahaan juga dapat menerapkan budaya *continuous improvement* melalui pendekatan kaizen dengan melibatkan seluruh karyawan dalam upaya peningkatan kualitas, sehingga tercipta sistem kerja yang adaptif dan berorientasi pada mutu.

2. Untuk penelitian selanjutnya

Penelitian mendatang disarankan agar dapat mengembangkan penelitian dengan mengintegrasikan metode *Statistical Process Control (SPC)*, *Lean Manufacturing*, atau Kaizen agar analisis pengendalian kualitas menjadi lebih komprehensif .