

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data sampai pengolahan serta analisis data, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut.

1. Analisis serta pengolahan data menggunakan *Failure Mode And Effect Analisis* (FMEA) didapatkan perhitungan *Risk Priority Number* (RPN), moda kegagalan tertinggi yaitu faktor mesin yang cepat panas dengan nilai RPN sebesar 288, Faktor manusia yaitu operator yang bekerja terburu-buru sebesar 192 dan membiarkan barang menumpuk sebesar 150, faktor lingkungan yaitu tempat produk yang memicu kerusakan sebesar 180 dan faktor material yang mudah meleleh sebesar 144. Faktor-faktor tersebut yang di usulkan harus segera diperbaiki dan diharapkan dapat mengendalikan kualitas dengan cara mengurangi produk cacat dan produksi lebih efektif dan efisien.
2. Usulan perbaikan dengan metode 5W+1H untuk faktor yang berpotensi tinggi diharapkan dapat mengendalikan kualitas serta mengurangi produk cacat sebagai berikut.

Usulan perbaikan untuk masing-masing faktor yaitu :

- a. Untuk faktor mesin cepat panas mengusulkan menerapkan dan menetapkan metode *preventive maintenance* sebagai metode perawatan dan pemeliharaan mesin yang berkala.

- b. Untuk operator yang bekerja buru-buru dan membiarkan barang menumpuk mengusulkan memberikan arahan sebelum bekerja dan panduan serta pengawasan untuk memastikan operator memahami pekerjaannya sesuai ketentuan perusahaan.
- c. Untuk Faktor lingkungan tempat produk yang memicu kerusakan mengusulkan Perlu penyesuaian jarak tempat produk ke mesin oleh tim *engineering*.
- d. Untuk material mudah meleleh/patah mengusulkan perlu pengecekan ulang material oleh QC sebelum proses *assembly* dan saat proses *assembly* berlangsung setiap dua jam.

5.2 Saran

Berikut saran yang peneliti sampaikan untuk perusahaan, pembaca serta peneliti selanjutnya.

1. Bagi perusahaan

Perusahaan agar mempertimbangkan usulan mengenai metode perawatan mesin yaitu *Preventive Maintenance* agar kondisi mesin produksi tidak mudah rusak atau panas dan proses produksi tidak terhambat dan dapat mencapai *output* serta kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan. Memberikan operator arahan mengenai kualitas dan kebersihan lingkungan serta mesin dan JIG yang mereka gunakan. Semakin operator dibekali pemahaman terhadap kinerja dan kualitas serta apa tanggung jawab masing-masing, hal tersebut akan memberikan kualitas produksi yang lebih baik.

2. Bagi penelitian selanjutnya

Hasil penelitian ini diharapkan menjadi pedoman atau referensi baru tentang pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan usulan perbaikan menggunakan 5W+1H.

3. Bagi pembaca

Semoga penelitian ini menjadi pengetahuan yang berguna bagi seluruh pembaca, serta dapat diterapkan untuk keperluan yang berguna dan bermanfaat bagi kehidupan sehari-hari.