

## **Bab V**

### **Kesimpulan dan Saran**

#### **5.1. Kesimpulan**

Berdasarkan penelitian di PT. XYZ, diperoleh kesimpulan yaitu ditemukan permasalahan yang terjadi dalam proses produksi sehingga menghasilkan kecacatan produk pada bulan Januari-Desember 2021 dengan rata-rata per hari presentase kecacatan mencapai 4%. Kecacatan yang dihasilkan adalah roti berlubang, roti tidak mengembang, roti besar/kecil, roti dempet, roti panjang/pendek, roti selai miring, roti selai keluar, roti bentuk tidak sesuai (BTS), roti belang, roti keras, roti penyet, roti tipis, cacat kempes, roti sobek, roti terpotong, dan *packaging* rusak. Tujuan perusahaan adalah kecacatan pada produk diharapkan dibawah 4%. Oleh karena itu, perlu dilakukan perbaikan pada proses produksi untuk meminimalkan jumlah kecacatan produk dengan menggunakan metode *fuzzy FMEA*.

Penggunaan metode *fuzzy* pada *FMEA* dapat digunakan sebagai rekomendasi perubahan dalam mengurangi jumlah kegagalan yang terjadi dan hal ini dapat membantu perusahaan dalam menemukan permasalahan utama yang terjadi pada proses produksi di PT. XYZ yang harus dilakukan sebuah perbaikan dengan tujuan mengurangi jumlah kecacatan pada produk. Hasil penilaian *fuzzy RPN (FRPN)* proses produksi roti di PT. XYZ dengan metode *fuzzy FMEA*, didapatkan 5 peringkat kegagalan tertinggi yang harus diutamakan untuk dilakukan sebuah perbaikan. Kecacatan produk yang terjadi yaitu cacat bentuk tidak sesuai (BTS) pada proses *forming* dengan *FRPN* adalah 858, cacat tipis pada proses *baking* dengan *FRPN* adalah 850, cacat belang pada proses *baking* dengan *FRPN* 800, cacat selai keluar pada proses *forming* dengan *FRPN* adalah 710, dan cacat belang pada proses *baking* dengan *FRPN* adalah 678. Kecacatan pada produk terjadi disebabkan oleh kelalaian tenaga kerja, mesin, dan kondisi di area produksi yang belum diperbaiki sehingga penelitian ini memberi usulan kepada perusahaan sebuah implementasi perbaikan.

Implementasi perbaikan yang telah dilakukan adalah memperbaiki jalur menuju proses *oven* yang belum rata, *maintenance* mesin *forming* dan *oven*, pelatihan pada operator *mixing* dan operator *oven*, serta peristirahatan mesin

*forming* selama 1 jam setiap pergantian produksi. Selain itu, usulan yang dapat diterapkan pada jangka waktu kedepan adalah *maintenance* mesin *forming* dan *oven* per satu minggu dan penggunaan *form checksheet* untuk memudahkan bagian karyawan *maintenance* memeriksa dan memperbaiki apabila ditemukan kendala yang terjadi pada mesin di PT. XYZ. Implementasi perbaikan tersebut menghasilkan rata-rata presentase kecacatan produk per hari mencapai 1% sehingga hal ini memberikan dampak positif kepada pihak perusahaan untuk mencapai tujuan perusahaan yaitu mengurangi jumlah kecacatan produk dan memperoleh keuntungan.

## **5.2. Saran**

Saran yang diberikan setelah melakukan penelitian ini sebagai berikut yaitu PT. XYZ sebaiknya melaksanakan usulan perbaikan agar tidak terjadi kegagalan skala besar dan membantu perusahaan dalam mencapai tujuan yang diinginkan yaitu meningkatkan jumlah pelanggan dan keuntungan. Selain itu saran yang diberikan pada penelitian selanjutnya adalah lebih baik diberikan data-data pendukung lainnya seperti dokumentasi penelitian serta penerapan implementasi perbaikan dibutuhkan waktu lebih lama agar informasi yang diperoleh lebih detail. Kelemahan dalam penelitian ini adalah penelitian ini tidak membahas perhitungan biaya dalam memilih kebijakan yang akan dijalankan oleh pihak perusahaan sehingga penelitian selanjutnya diharapkan melanjutkan tahapan implementasi tersebut secara detail.