

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis yang telah dilakukan oleh penulis, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis kecacatan yang teridentifikasi pada produk margarin Willarine adalah kebocoran kemasan pouch, volume margarine willarine kurang, dan kecacatan pada karton *pouch*.
2. Faktor yang menjadikan kecacatan proses *packing* pada :
 - Kebocoran pouch kemasan : karyawan kurang teliti memilih pallet, tidak teliti dalam memilah-milah karton dan Penataan karton di dalam pallet produk kurang baik.
 - Volume margarine willarine kurang : Terdapat beberapa faktor yang berkontribusi terhadap kurang optimalnya proses produksi.
 - Kecacatan pada karton *pouch* rusak : karyawan pekerja yang kurang teliti ketika membaca SOP produk.

3. Dalam rangka mengatasi permasalahan yang telah diidentifikasi, penelitian ini mengimplementasikan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk mengevaluasi tingkat risiko kecacatan pada produk margarine Willarine di PT Wilmar Nabati Indonesia.

6.2 Saran

Saran penulis untuk perusahaan sebagai tempat penelitian diharapkan untuk mempertimbangkan usulan yang diberikan dengan menerapkan kebijakan sesuai dengan hasil pengamatan yang dilakukan yaitu dengan seperti menganalisis faktor kegagalan dengan nilai RPN yg paling tertinggi. Perusahaan juga dapat mengimplementasikan dengan meningkatkan kualitas packing untuk menghindari kecacatan produk dan dapat memenuhi standar yang diharapkan.