

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

1. Peneliti menggunakan atribut *defect* dari cacat produk *margarine blue team*.
2. Berdasarkan pada grafik peta kendali *P-chart* bahwa data produk *defect margarine* tidak seluruhnya terkendali. Dari bulan Januari-Desember 2023 terdapat di bulan Januari berada melebihi batas UCL dengan nilai $p = 0,0015$ kemudian di bulan Februari melebihi batas UCL dengan nilai $p = 0,002$. sedangkan pada bulan Januari-Desember 2024 terdapat di bulan Oktober dengan nilai $p = 0,00125$.
3. Peneliti menemukan beberapa penyebab yang sering terjadi pada unit produksi *margarine* diantaranya produk sobek/koyak, produk keluar dari kardus, plastic/seal produk rusak, serta produk terkontaminasi bakteri
4. Berdasarkan hasil perhitungan nilai *Risk Priority Number* (RPN) yang telah dilakukan bahwa hasil RPN Tertinggi didapatkan pada penyebab produk

koyak/sobek nilai 232, produk keluar dari kardus nilai, 82, produk terkontaminasi bakteri 71, plastic/seal produk rusak 23. Maka pada produk koyak/sobek perlu melakukan perbaikan.

5. Usulan perbaikan yang dapat diberikan guna meminimalisir produk cacat berdasarkan nilai *Risk Priority Number* kategori tertinggi nilai 232 yaitu pada produk koyak/sobek dengan cara Pelatihan dan pengembangan pada karyawan dan pada mesin isolasi perlu dilakukan pemeliharaan rutin dan pengawasan yang ketat terhadap lingkungan kerja serta penyimpanan bahan karton yang baik, serta pada conveyor selalu diawasi oleh manusia dan dijadwalkan terkait inspeksi pada conveyornya agar tidak terjadi produk *reject*.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT. Wilmar Nabati Indonesia terdapat beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi masukan bagi perusahaan yaitu sebagai berikut:

1. Bagi PT. Wilmar Nabati Indonesia Diharapkan dapat mempertimbangkan usulan perbaikan yang telah diberikan pada penelitian ini dengan harapan mampu meminimalisir produk cacat yang terjadi pada proses produksi PT. Wilmar Nabati Indonesia.
2. Bagi peneliti selanjutnya Diharapkan bagi peneliti selanjutnya untuk meningkatkan keterstrukturkan dalam pengumpulan dan analisis data dengan menggunakan metode FMEA. Dengan menggunakan metode ini, penelitian dapat memperoleh wawasan yang lebih mendalam, dan memastikan bahwa data yang dikumpulkan lebih terarah dan terstruktur.