

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Kesimpulan yang saya dapat dari penelitian di PT Hanampi Sejahtera Kahuripan sebagai berikut :

1. Berdasarkan perhitungan HOR fase 1 terdapat risiko prioritas utama berdasarkan nilai ARP : Human eror (A18) dengan nilai ARP 780, produk gagal ter coating (A9) dengan nilai ARP 414, kesalahan suplier (A21) dengan nilai ARP 432, kelalaian suplier ( A6) dengan nilai ARP 387, kesalahan penjadwalan produksi dengan nilai ARP 333.
2. Berdasarkan perhitungan HOR fase ke 2 strategi yang perlu didahulukan tindakanya berdasarkan nilai ETdk adalah PA1 dengan nilai ETdk 3060, PA2 dengan nilai ETdk 1755, PA5 dengan nilai ETdk 1723, PA6 dengan nilai ETDK 1706, PA4 dengan nilai ETDK 945, PA3 dengan nilai ETdk 932, PA7 dengan nilai ETdk 835, PA8 dengan nilai ETdk 749

## 6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian saya memiliki beberapa saran untuk perusahaan kedepanya.

1. Perusahaan harus dengan cepat merevisi dan membagikan Prosedur Operasi Standar (SOP) kepada semua staf, terutama mengenai prosedur produksi dan pengujian kualitas pupuk. Rekomendasi ini berasal dari temuan fase 2 *House of Risk*, yang menunjukkan kesalahan manusia(Human error) (A18) sebagai faktor risiko paling signifikan, dengan skor ARP sebesar 780. SOP yang tepat dapat mengurangi kemungkinan kesalahan dan meningkatkan kualitas hasil produksi.
2. PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan harus mempertimbangkan untuk memperkenalkan sistem inspeksi kualitas otomatis (Inspeksi Dalam Jalur) selama fase pelapisan pupuk untuk mengurangi kemungkinan produk yang tidak dilapisi (A9) yang memiliki nilai ARP yang cukup besar (414). Strategi ini dianggap cukup efektif

(ETDk: 1723) dan dapat meningkatkan ketelitian penilaian kualitas produk secara *real-time*.

