

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Dari penelitian ini dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Ada 3 penyebab defect pada produk pestisida di unit insektisida, yaitu isi volume tidak sesuai, tutup botol rusak, dan kemasan bocor. Dari ketiga defect tersebut memiliki akar penyebab permasalahan. Penyebab paling berpengaruh terhadap masing-masing jenis *defect* berdasarkan tabel FMEA adalah: untuk *defect* isi volume tidak sesuai disebabkan saluran pengisian pada mesin tersumbat debu atau kotoran karena kurang dilakukan perawatan mesin. Kemudian untuk *defect* tutup botol rusak disebabkan pekerja yang ingin kejar target hasil produksi yang diperoleh akhirnya tidak memerhatikan hasil produknya dengan cara menutup tutup botol produk dengan keras akhirnya tutup rusak atau loss. Sedangkan *defect* kemasan bocor disebabkan kemasan botol dari supplier ditemukan lubang kecil dibagian bawah botol sehingga ketika produk sudah di packing sering sekali mengalami kebocoran.
2. Tingkat kualitas cacat produk dalam skala *Sigma* pada periode tahun 2017 adalah nilai DPMO sebesar 18643,12 yang dikonversikan kedalam *sigma* level mencapai 3,58, sedangkan total COPQ atau biaya yang dikeluarkan untuk reproses produk sebesar Rp 62.407.650.
3. Terdapat alternatif usulan perbaikan pada masing-masing jenis *defect* berdasarkan nilai RPN tertinggi. Untuk jenis *defect* isi volume tidak sesuai adalah dengan melakukan penjadwalan perawatan mesin secara sederhana atau pekerja diberikan pemahaman dasar bagaimana cara mesin sendiri, sehingga dapat memperkecil biaya pengeluaran perusahaan, karena biaya yang dikeluarkan untuk maintenance mesin kurang lebih sekitar Rp 10.000.000 dibandingkan dengan besar total biaya untuk reproses produk sebesar Rp. 13.963.500, karena didalam produksi produk unit insektisida

ada yang menggunakan mesin automatic. Dan untuk jenis *defect* tutup botol rusak adalah melakukan pengawasan kepada pekerja lebih ketat dengan membuat sistem penilaian lembar kerja (*work checklist*) oleh kepala unit produksi dan melakukan pemilihan supplier terbaik dalam menentukan standar kualitas bahan baku. Untuk itu, fokus proses perbaikan juga diberikan kepada operator produksi, karena operator dianggap sebagai pelaksana utama proses produksi. Sedangkan untuk jenis *defect* kemasan bocor berfokus pada pemilihan supplier sebaiknya menyiapkan cadangan alternatif supplier yang lain guna menentukan standar kualitas bahan baku yang tepat.

## 6.2 Saran

Pada akhir penelitian ini, dapat diberikan beberapa saran baik kepada penelitian berikutnya maupun kepada perusahaan. Saran yang dapat diberikan oleh peneliti adalah:

- Bagi penelitian selanjutnya :  
Dapat dilakukan penelitian dengan metode *Six Sigma* untuk pendekatan DMAIC. Karena pendekatan DMAIC adalah sistem perbaikan kualitas yang berkesinambungan yang mengarah kepada perbaikan *continuous improvement*.
- Bagi perusahaan :

Kualitas produk dan disiplin kerja sebaiknya harus ditingkatkan lagi, supaya reputasi perusahaan tentang kualitas produk yang dihasilkan tetap dihargai dan terjaga dengan baik.