

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis menggunakan *Statistical Process Control* (SPC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) pada UKM Genteng Super Soka Masinal Pancasan diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil analisis observasi serta wawancara yang telah dilakukan pada UKM Genteng Super Soka Masinal Desa Pancasan. Diketahui terdapat 4 jenis kecacatan yang terjadi pada produk genteng, diantaranya yaitu cacat retak, cacat patah, cacat cuil, dan cacat gosong.
2. Berdasarkan hasil analisis *fishbone diagram* terdapat beberapa faktor penyebab terjadinya cacat pada produk genteng, diantaranya seperti manusia, mesin, material, metode dan lingkungan. Hasil analisis dari *fishbone diagram* akan menjadi input untuk perhitungan FMEA.
3. Berdasarkan hasil analisis dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), kegagalan dapat disebabkan oleh faktor manusia, mesin, material, metode dan lingkungan. Usulan perbaikan yang dapat diberikan pada faktor manusia diantaranya adalah meningkatkan pengawasan agar motivasi pekerja meningkat dan lebih berkonsentrasi dalam bekerja, serta memberikan pengarahan rutin kepada pekerja agar lebih teliti dan berhati – hati. Kemudian pada usulan perbaikan yang dapat diberikan terhadap faktor mesin diantaranya adalah melakukan perawatan/pembersihan mesin secara berkala, lalu mengatur penggunaan kayu bakar selama proses pembakaran, melakukan perawatan serta pengecekan mesin/alat secara berkala, dan yang terakhir adalah melakukan perawatan serta perbaikan mesin secara berkala. Selanjutnya pada usulan perbaikan yang dapat diberikan terhadap faktor material yaitu seperti mengatur tata letak bahan baku sesuai fungsi dan kepentingan, melakukan pengukuran takaran pada setiap bahan baku yang akan digunakan, dan yang terakhir yaitu penekanan terhadap pemasok tentang standar kualitas bahan baku. Usulan perbaikan yang dapat

diberikan pada faktor metode diantaranya adalah melakukan pengawasan serta mengecek ulang kinerja karyawan sehingga dapat mengurangi kesalahan yang terjadi, serta melakukan perataan terhadap bahan baku yang akan dicetak. Kemudian untuk usulan perbaikan yang dapat diberikan terhadap faktor lingkungan yaitu penjemuran cukup dilakukan setengah hari jika terjadi cuaca ekstrim/cuaca yang sangat panas.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada pihak UKM Genteng Super Soka Masinal yaitu agar dapat lebih mengembangkan aktivitas pengendalian kualitas terhadap kegiatan proses produksi, agar kegagalan proses dapat diminimalisir. Kemudian UKM juga dapat melakukan pemeriksaan secara rutin terhadap proses produksi genteng hingga hasil akhir pada produksi genteng. Saran untuk penelitian selanjutnya adalah perlu adanya penelitian lebih lanjut tentang penerapan metode FMEA yang dipadukan dengan metode lain untuk menyempurnakan penelitian lanjutan dalam upaya meminimalisir tingkat kecacatan pada UKM.