# BAB V
# PENUTUP

## 5.1 Kesimpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Jenis cacat dan penyebab terjadinya cacat produk pada PT Varia Usaha Beton adalah :
   a. Dalam proses *mixing* produk cacat berupa *paving* mudah retak karenaa adukan tidak merata. Penyebab kegagalan potensial adalah dikarenakan mesin aus dengan nilai RPN sebesar 180.
   b. Dalam proses pengambilan palet berupa bentuk *paving* tidak sempurna/ tidak sesuai standart, penyebab kegagalan potensial adalah karena *human error* dengan nilai RPN sebesar 168.

   Dan penyebab dari kegagalan produksi pada perusahaan karena *human error* dan mesin.
2. PT Varia Usaha Beton masih memiliki kekurangan dalam proses pengendaian kualitas berdasarkan fakta yang terjadi dilapangan, jika terdapat kegagalan dilakukan perbaikan pada waktu yang sama serta dilakukan pemeriksaan pada mesin ketika terjadi permasalahan tanpa mengetahui penyebab kecacatan produk tersebut.
3. Usulan produksi dilakukan pada proses produksi untuk penurunan tingkat kecacatan produk *paving block* berdasarkan nilai RPN tertinggi dan diambil dua proses sebagai berikut :
   a. Dalam proses *mixing* dengan usulan perbaikan untuk moda kegagalan mesin aus dengan cara membentuk tim pengawas yang bertugas untuk mengawasi dan mengecek ulang kinerja operator agar mengurangi kesalahan yang disebabkan *human error*
   b. Dalam proses pengambilan *palet* dengan usulan perbaikan dengan cara pekerja lebih fokus dan lebih berhati-hati saat proses pengambilan *palet* agar tidak terdapat produk cacat yang disebabkan oleh sentuhan tangan pekerja.

## 5.2 Saran

### 1. Bagi Perusahaan

Secara umum faktor yang paling mempengaruhi kerusakan pada proses produksi adalah faktor manusia dan mesin. Seperti yang telah dibahas dalam

pengolahan data pada metode *Fault Tree Analysis* (FTA) faktor manusia dan mesin sering muncul sebagai faktor yang menyebabkan kegagalan pada proses produksi, *human error* terjadi karena ketidaktelitian operator saat menyetting mesin dan kerusakan pada mesin disebabkan oleh jadwal *maintenance* yang tidak teratur. Sehingga penulis menyarankan membentuk tim pengawas dan melakukan *maintenance* mesin secara berkala dan melakukan pergantian mesin, alat, atau komponen-komponen yang telah mengalami penuruna fungsi karena intensitas penggunaan yang tinggi (aus).

**2. Bagi Pengembangan Penelitian**

Saran yang diberikan untuk pengembangan penelitian adalah untuk mencari penyebab dasar kegagalan produk dan mengidentifikasi jumlah kecacatan produkdengan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan mengetahui akar penyebab dasarkecacatan produk dengan menggunakan metode *Fault Tree Analysis* (FTA). Dalam menganalisis penyebab kecacatan produk pada proses selanjutnya adalah dengan meneruskan perbaikan yang telah diusulkan dengan mengembangkan penilaian tentang *value engineering analysis* yang merupakan teknik l anjutan dalam menganalisis penyebab kegagalan produk.