

BAB V PENUTUP

Pada bab ini akan ditarik kesimpulan dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan. Kesimpulan merupakan jawaban dari tujuan penelitian yang dirumuskan pada tahap pendahuluan penelitian. Sedangkan saran merupakan masukan dan tanggapan berdasarkan penelitian, hasil analisis dan pembahasan yang telah dilakukan, baik untuk pihak perusahaan maupun penelitian selanjutnya.

5.1 KESIMPULAN

Hasil yang dapat diambil dari penelitian ini adalah kesimpulan mengenai pengolahan data yang dilakukan pada bab sebelumnya adalah sebagai berikut :

1. Dari pemetaan proses produksi Alat Antrian C2000 dengan IDEFØ pada level 1 dapat dihasilkan tiga (3) proses yaitu Proses Produksi Komponen (A1), *Quality Control* (A2), dan *Finishing* (A3). Pada proses ini dapat dilihat bahwa terdapat dua (2) *input*, tiga (3) *control*, empat (4) *mechanism*, dan dua (2) *output* dengan :
 - a. *Input* : Material (I1) dan Komponen tidak Lulus QC (*reuse*) (I2)
 - b. *Output* : Alat Antrian (O1) dan Komponen tidak Lulus QC (dibuang) (O2)
 - c. *Control* : Sarana Penunjang (C1), Desain Komponen (C2) dan Permintaan kosumen (C3)
 - d. *Mechanism* : Karyawan bagian proses produksi (M1), Karyawan bagian QC (M2), Karyawan bagian finishing (M3) dan Mesin dan *Toolkit* (M4).
2. Proses kritis yang mempengaruhi kegagalan pada proses produksi Alat Antrian C2000 didapatkan dari nilai RPN terbesar, proses kritisnya sebagai berikut:
 - a. Nilai RPN tertinggi adalah node A24, yaitu proses identifikasi komponen dengan nilai RPN 300.
 - b. Nilai RPN tertinggi kedua adalah node A31, yaitu proses pengemasan komponen dengan nilai RPN 175.
 - c. Nilai RPN tertinggi ketiga adalah node A32, yaitu proses pemberian label komponen dengan nilai RPN 160.
 - d. Nilai RPN tertinggi keempat adalah node A1a4, yaitu proses penyolderan material ke PCB tiap komponen dengan nilai RPN 144.
 - e. Nilai RPN tertinggi kelima adalah node A1b4 dan A23, yaitu proses menyimpan *software* ke *mini PC* dan uji coba dan pengawasan sistem kerja

produk dengan nilai RPN 135.

3. Faktor penyebab proses kritis yang mempengaruhi kegagalan pada produksi Alat Antrian C2000 adalah :
 - a. Sumber daya manusia
 - b. Pengadaan
 - c. *Raw material*
 - d. Keuangan
 - e. Permintaan konsumen

Faktor terbesar penyebab kegagalan yang dilakukan terdapat pada faktor SDM dan urutan selanjutnya adalah pengadaan, permintaan konsumen, *raw material*, dan keuangan

4. Dari identifikasi perbaikan proses produksi alat antrian C2000 didapatkan rekomendasi sebagai berikut :
 - a. Diperlukan adanya *Standart Operating Procedure* (SOP)
 - b. Diadakan pelatihan untuk karyawan
 - c. Dilakukan penilaian untuk kinerja karyawan
 - d. Dilakukan pemberian *reward and punishment*
 - e. Dilakukan inspeksi peralatan dan sarana penunjang
 - f. Meningkatkan kerja sama antar divisi dan bidang
 - g. Dibangun strategi khusus untuk memenuhi kebutuhan konsumen
 - h. Ditentukan batas waktu kepastian permintaan konsumen
 - i. Perbaikan sistem penyimpanan di gudang
 - j. Peninjauan kembali anggaran biaya kebutuhan dan sarana penunjang.

Dari rekomendasi perbaikan proses produksi tersebut, proses produksi dapat dioptimalkan dan dihasilkan produk yang lebih berkualitas, sehingga level kepuasan konsumen dapat ditingkatkan.

5.2 SARAN

Adapun saran yang diberikan penulis dalam penelitian ini adalah :

1. Perbaikan proses produksi pada Alat Antrian C2000 menggunakan metode IDEFØ, FMEA dan RCA diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan PT. Cendana Teknika Utama untuk meminimalkan terjadinya kegagalan proses produksi.

2. Untuk penentuan proses kritis dapat memperhatikan perhitungan waktu dan biaya sehingga dapat memudahkan menghitung besarnya jumlah kerugian yang dikeluarkan perusahaan.

