

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Merujuk pada penjelasan yang telah diberikan di bab-bab sebelumnya, maka dalam penelitian ini dapat ditarik kesimpulan:

1. Terdapat 29 jenis Failure mode pada seluruh tahap proses produksi produk “A” yang teridentifikasi yaitu *Tabel lifter error*, Alat bongkar kemasan rusak, Kemampuan *manpower* dalam angkat beban menurun, Pembungkus material bocor, Kesalahan pelabelan, Timbangan mati/*error*, *Air low pressure*, Penyumbatan material, *Undetected sensor*, Kebocoran saluran transfer material, *Handlift* rusak, Kontaminasi fisik, kimia dan biologi, *Pest issue*, *High humidity*, *Heater* rusak, Kerusakan saringan, Baling - baling rusak, Motor *mixer* rusak, Kualitas bumbu (WIP) tidak sesuai kriteria, Ketidaleengkapan *bolt*, *Explosion material*, *Undetected metal detector*, *Abnormal punchis*, Produk mudah hancur, *As* roda patah, *Motor conveyor* mati, Kerusakan fisik material, *Conveyor belt* putus, *Batch code blurred*.
2. Berdasarkan hasil perhitungan berikut merupakan nilai RPN dari *Failure Mode* yang telah diverifikasi : *Tabel lifter* rusak (30), Kesalahan pelabelan (70), Timbangan mati/*error* (64), Penyumbatan material (60), *Undetected sensor* (32), Kebocoran saluran transfer material (10), *Heater* rusak (84), Ketidaleengkapan *boult* (40), *Abnormal punchis* (54), Produk mudah hancur (700), *As* roda patah (42), *Batch code blurred* (240)
3. Untuk menyelesaikan terkait failure mode dengan nilai RPN tertinggi penulis menyarankan untuk meodifikasi proses produksi dengan menambahkan proses *dry granulation* setelah proses *metal detector*, Analisa lebih lanjut terkait pengaruh perekat, Punch dan Die harus diperhatikan lebih intens ketika proses *preventive maintenance* berlangsung.

## 5.2 Saran

Dalam proses identifikasi risiko kegagalan produksi dengan menggunakan metode *failure mode effect analysis* di perusahaan bumbu makanan, masih terdapat beberapa kekurangan yang dinilai perlu dikembangkan kembali. Berikut adalah beberapa saran yang dapat dipertimbangkan:

1. Dalam melakukan proses identifikasi risiko kegagalan proses produksi sebaiknya dilakukan dengan cara kolaborasi dengan departemen diluar departemen produksi agar proses identifikasi lebih rinci.
2. Untuk pemberian solusi perbaikan, jika terdapat saran yang mengharuskan perusahaan mengeluarkan modal perbaikan, akan lebih baik jika diperhitungkan kelayakan perbaikan yang disarankan dengan metode -metode yang sesuai dengan peruntukannya.

