

BAB VI PENUTUP

Penutup berisikan kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan yang didapatkan berdasarkan tujuan penelitian serta saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.

6.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari pengolahan dan analisa terhadap permasalahan yang diangkat dalam tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. PT. Nusantara Beta Farma merupakan industri kimia yang memproduksi obat-obatan dan kosmetik salah satunya adalah produk Salisil Talk Wangi. Batasan proporsi cacat yang diresmikan oleh industri per harinya merupakan sebesar 5%. Sedangkan pada realitanya ditemukan produk Salisil Talk Wangi yang mempunyai proporsi cacat melebihi dari batasan yang diresmikan tersebut sehingga perlu adanya langkah perbaikan untuk meminimasi produk cacat.
2. Jenis cacat yang ditemukan pada kemasan produk Salisil Talk Wangi ada 3 kategori yaitu, kebocoran, tulisan kode produksi tidak jelas, dan gambar tidak jelas. Berdasarkan hasil *Tree diagram* yang diperoleh diketahui bahwa terdapat 13 akar penyebab proporsi cacat yang akan diminimasi dengan menggunakan metode FMEA.
3. Hasil metode FMEA bahwa jenis cacat tidak ada benang pada kemasan dan kebocoran yang menjadi prioritas untuk dilakukan penanganan agar dapat mengurangi jumlah cacat yang terjadi.
4. Perbaikan yang diberikan berupa penggunaan *check sheet* pemeriksaan produk dan penerapan *Standard Operating Procedure* (SOP) produksi produk. SOP yang dibuat berdasarkan jenis cacat yang ada di PT.Nusantara Beta Farma.
5. Perhitungan proporsi cacat sebelum dilakukan penerapan *checksheet* dan SOP didapatkan hasil proporsi cacat sebesar 8%. Setelah diajukan SOP dan *checksheet*, perhitungan proporsi cacat sebesar 4%. Maka metode tersebut dapat digunakan untuk meminimasi produk cacat pada kemasan Salisil Talk Wangi.

6.2.Saran

Saran untuk penelitian selanjutnya yaitu:

1. Usulan perbaikan diharapkan diterapkan untuk produk lainnya di perusahaan agar melakukan perbaikan secara terus menerus.
2. Peneliti selanjutnya dapat menggunakan metode perbaikan kualitas lain seperti *Design for Six Sigma* (DFSS).

DAFTAR PUSTAKA

- Besterfield, Dale H, 1998, Quality Control. New Jersey. Prentice-Hall Inc.
- Deming, W. Edwards, 1982, Guide to Quality Control. Cambirdge: Massachussetts Institute of Technology.
- Garvin David A. 1988, Managing Quality. The New York Press.
- Goetsch, David L. & Davis, Stanley M, (1994), Introduction to Total Quality: Quality, Productivity, Competitiveness (Merrill's international series in engineering technology), Englewood Cliffs, NJ, Prentice Hall International Inc.
- Juran, J.M. and Frank M. Gryna, 1993. Quality Planning and Analysis. Third Edition. Mc Graw, New York.
- Panjaitan, Sumantri, 2017, Evaluasi Sistem Produksi Menggunakan Metode Six Sigma (DMAIC) Dalam Penurunan Tingkat Cacat Produk Kertas *Jumbo Roll* Pada *Paper Machine* di PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tbk.
- Robin E McDermott, Raymond J Mikulak, dkk, 2010, The Basics Of Fmea, And Edition.
- Sartin. 2008, Analisis perencanaan tenaga kerja di perusahaan Redrying tembakau dengan pendekatan linear Programming, Jurnal Teknik Kimia , Vol 3, No.1, September.
- Yumaida, 2011, Analisis Risiko Kegagalan Pemeliharaan Pada Pabrik Pengolahan Pupuk Npk Granular (Studi Kasus: Pt. Pupuk Kujang Cikampek) Jurnal Online Poros Teknik Mesin Volume 6 Nomor 1 57 (Skripsi). Depok: Universitas Indonesia.