

BAB VI

SIMPULAN DAN SARAN

6.1 Simpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan di UKM Benakat Lestari dapat disimpulkan:

1. Risiko yang mengganggu proses produksi dan tergolong kritis adalah
 - a. Proses pengukuran yang salah pada produk kursi dan lemari menyebabkan terjadinya proses ulang dan mengganggu proses setelah pengukuran.
 - b. Proses pemotongan yang lama pada produk kursi dan lemari menyebabkan terjadinya proses lembur dan penambahan biaya produksi.
 - c. Proses penghalusan pada produk kursi dan lemari yang masih menghasilkan *fuzzy grain* (serat berbulu) menyebabkan terjadinya proses ulang dan mengurangi performansi produk.
 - d. Proses perakitan dengan material yang tidak baik menyebabkan kursi lepas dari rakitan dan dapat membahayakan konsumen.
 - e. Proses pengecatan produk kursi yang tidak adanya proses pendempulan menyebabkan tertinggalnya noda hitam yang tidak disenangi konsumen.
2. Perbaikan kualitas produk *furniture* UKM Benakat Lestari dengan metode FMEA sebagai berikut:
 - a. Proses pengukuran produk kursi dan lemari dengan RPN senilai 378 diperbaiki dengan pengukuran tiap part dengan menggunakan alat bantu meteran secara satu per satu.
 - b. Proses pemotongan produk kursi dengan RPN senilai 504 dan produk kursi dengan RPN 567 diperbaiki dengan memperbaiki mesin pemotong dan penambahan atribut pengukuran serta atribut keselamatan kerja.

- c. Proses penghalusan produk kursi dan lemari dengan RPN senilai 640 diperbaiki dengan penambahan penyangga pada sisi kanan mesin sugu serta untuk menghindari tingkat terjadinya kecelakaan kerja.
 - d. Proses perakitan produk kursi dengan RPN senilai 810 diperbaiki dengan pemberian lem kayu agar perakitan dapat kuat.
 - e. Proses pengecatan produk kursi dengan RPN senilai 400 diperbaiki dengan pemberian dempul sebelum proses pengecatan.
3. Jumlah produk kursi yang cacat sebelum implementasi adalah sebanyak 30 produk dari 200 produk (persentase kecacatan kursi sebesar 15%) dan jumlah produk kursi yang cacat setelah implementasi adalah 6 produk (persentase kecacatan kursi sebesar 3%), jumlah produk lemari yang cacat sebelum implementasi adalah sebanyak 2 produk dari 20 produk (persentase kecacatan lemari sebesar 10%), setelah implementasi menjadi 1 produk (persentase kecacatan lemari sebesar 5%). Setelah implementasi, UKM Benakat Lestari dapat menghemat biaya sebesar 20,89%.

6.2 Saran

6.2.1 Saran untuk UKM Benakat Lestari

Perbaikan kualitas yang dilakukan oleh UKM Benakat Lestari sebaiknya fokus pada pekerja yang harus teliti dan berhati-hati dalam bekerja, mesin pemotong dilakukan perawatan setiap hari dengan membersihkan motor penggerak dari sisa kayu yang terpotong agar tidak cepat rusak, merakit produk kursi dengan akurat dan presisi, memilih bahan baku kayu yang baik (tidak ada noda hitam), meletakkan bahan baku pada tempat yang tidak terkena air hujan.

6.2.2 Saran untuk Peneliti Selanjutnya

Saran yang diberikan untuk pengembangan penelitian adalah untuk mengetahui penyebab dasar kecacatan produk bisa dilakukan dengan metode lainnya seperti *Fault Tree Analysis* (FTA) dan *Value Engineering Analysis* (VE Analysis) yang merupakan teknik lanjutan dalam menganalisis penyebab kegagalan produk.