

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan histogram yang di buat pada bulan januari sampai maret 2019, data produk pakan ikan apung yang cacat paling tinggi pada nutrisi adalah di bulan maret dengan jumlah 111.4710 Ton, sedangkan cacat pada kategori basah sebanyak 22.670 Ton, untuk kategori cacat pada *unsold* sebanyak 215.150 Ton, untuk kategori cacat pada pakan yang belang/ tidak seragam warnanya sebanyak 147.450 Ton, sedangkan untuk cacat pada komposisi produksi pakan ikan apung adalah sebanyak 82.110 Ton. Sedangkan berdasarkan data diagram pareto selama 3 bulan cacat produk pakan ikan apung yang paling dominan adalah pada nutrisi.
2. Berdasarkan hasil analisis *fishbone diagram* dapat diketahui faktor penyebab kerusakan dalam proses produksi, yaitu berasal dari faktor pekerja, mesin produksi, metode kerja, *material* / bahan baku dan lingkungan kerja.

5.2 Saran

1. Perusahaan perlu menggunakan metode statistik untuk dapat mengetahui jenis kerusakan dan faktor yang menyebabkan kerusakan itu terjadi. Dengan demikian perusahaan dapat melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi produk rusak / *reject* untuk produksi berikutnya.
2. Secara umum faktor yang paling mempengaruhi kerusakan proses produksi adalah faktor manusia. Seperti yang telah dibahas pada bagian diagram fishbone, faktor manusia sering muncul sebagai

faktor yang menyebabkan kerusakan itu terjadi. Suhu ruangan yang panas juga menyebabkan kinerja / *mood* karyawan dalam bekerja juga terganggu, sehingga menyebabkan kesalahan-kesalahan lain muncul, contohnya : kurangnya koordinasi antar *team*, operator kurang cermat dalam menyetting mesin, dan hal-hal yang lainnya. Oleh sebab itu peneliti menyarankan untuk mengantisipasi suhu udara yang panas dengan menambahkan fasilitas-fasilitas seperti kipas angin / exhaust fan agar operator lebih nyaman dalam bekerja.