

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 1.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh dari penelitian ini antara lain adalah :

1. Tingkat *sigma* pada PT. YPTI untuk produk *Center Cap D22D* adalah 2,8 dengan **dengan rata-rata jumlah produk cacat adalah 90.228,16 untuk sejuta kali produksi.**
2. Produk *Center Cap D22D* memiliki jenis cacat tertinggi yaitu *Jetting* dengan presentase 52,04 % dari total keseluruhan *defect* yang ada. Faktor penyebab terjadinya *Jetting* meliputi kurangnya pengawasan *setter* mesin, kelembapan material, material alternatif, perawatan mesin, umur mesin, suhu *cooling channel* fluktuatif, lingkungan pabrik berdebu.
3. Dari keseluruhan faktor tersebut, faktor suhu *cooling channel* fluktuatif faktor adalah yang paling dominan dalam menyebabkan cacat *Jetting* dengan nilai RPN tertinggi (189) dengan rekomendasi yaitu prosedur perawatan dan pemeriksaan mesin perlu diperhatikan dan membersihkan evaporator mesin secara berkala.

#### 1.2 Saran

Setelah melakukan penelitian, maka peneliti merekomendasikan beberapa saran yang ditujukan kepada perusahaan. Saran atau usulan yang diajukan peneliti berdasarkan diskusi dengan karyawan yang bertugas di wilayah produksi dan *quality control*, dimana hasil diskusi tersebut dituangkan dalam kolom rekomendasi pada formulir FMEA, berikut adalah daftar usulan bagi perusahaan, yaitu :

1. Diharapkan kesadaran mengenai kebersihan lantai pabrik ditingkatkan, karena berpengaruh terhadap material yang digunakan dan terhadap produk secara langsung. Disarankan untuk intensitas kegiatan kebersihan baik lingkungan maupun lantai pabrik

- dilakukan secara berkala, serta dibentuk standarisasi mengenai kebersihan lingkungan pabrik. Membuat jadwal SOP mengenai intensitas pengecekan sebelum mesin beroperasi
2. memberikan tanggung jawab kepada kepala produksi untuk mengawasi jalanya produksi di waktu - waktu tertentu. Membuat peraturan mengenai kedisiplinan dalam merawat mesin – mesin produksi.
  3. Saran untuk penelitian selanjutnya yaitu perlu penelitian mengenai dampak kondisi lingkungan pabrik terhadap kualitas produk.
  4. Memilih supplier alternatif yang memiliki kualitas yang sama dengan pemasok utama, jika terjadi kendala pada pengadaan material yang itu diluar kapasitas pihak supplier atau pihak pemesan.