

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil peta kendali  $P$  ( $p$ -chart) dapat dilihat bahwa kualitas produk masih didalam batas kendali. Hal ini dapat dilihat dari grafik peta kendali yang menunjukkan hanya ada 3 titik yang berada diluar batas kendali atas atau *Upper Control Limit* dan 28 titik yang berada didalam batas kendali.
2. Berdasarkan diagram pareto yang dibuat, tingkat *reject* paling tinggi adalah *Over Porosity* dengan jumlah *reject* 25.468 kg atau 41.8 %, tingkat kerusakan tertinggi ke dua adalah *Roll Mark* dengan jumlah *reject* 16.147 kg atau 25 % dan tingkat kerusakan ketiga adalah *Flex-flex* dengan jumlah *reject* 7.200 kg atau 12.3 % dari total produksi 407.164 kg. Total *reject* 60.274 kg atau 14.9 % dari total produksi.
3. Berdasarkan hasil analisa diagram sebab akibat dapat diketahui factor penyebab kerusakan dalam proses produksi, untuk *reject Over Porosity* faktor penyebabnya adalah tidak ada alat untuk meminimalisir *coolant* terbawa pada material, ini yang akan menyebabkan *reject Over Porosity* karena *coolant* yang banyak terbawa pada material yang akan menyebabkan *after* proses *Homogenizing oxide* akan tebal sehingga pada saat *finish rolling* dengan hasil *thickness* yang tipis akan *over porosity*, sedangkan faktor penyebab *reject Roll Mark* adalah kurangnya kesadaran untuk melakukan kegiatan 5R, sehingga area mesin kotor dan kotoran masuk kedalam mesin kemudian pada saat *rolling* kotoran tersebut kegilas *roll* sehingga akan mengakibatkan problem *roll mark* atau cacat *roll*.



## 5.1 Saran

1. Perusahaan perlu menggunakan metode statistik untuk dapat mengetahui jenis kerusakan dan *factor* yang menyebabkan kerusakan itu terjadi, dengan demikian perusahaan dapat melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi produk rusak atau *reject* pada produksi berikutnya. Serta untuk meminimalisir *problem over porosity* penulis sarankan untuk menerapkan *wiper* di *machine Blow Knox* sesuai dengan usulan.

