

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data – data yang telah dikumpulkan dan dilakukan perhitungan kemudian didapatkan hasil dari penelitian ini, maka didapat kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor utama yang menjadi penyumbang *defect* terbanyak adalah kebocoran dengan *defect rate* 0,86% penyebab utamanya adalah posisi *pole resin* yang tidak lurus dan sejajar akibatnya *cover* dan *container* tidak menempel secara sempurna saat *dimelting*.
2. Usulan tindakan yang dilakukan untuk perbaikan kualitas diambil dari hasil perhitungan nilai RPN tertinggi yaitu 39,62% memasang *alignment pole resin* pada mesin agar *pole resin* tegak lurus dan sejajar sehingga *cover* dan *container* dapat menempel sempurna saat *dimelting* dan usulan kedua dengan nilai RPN 19,81% yaitu memberi jig standar ketebalan *pole resin* di proses *welding* agar ketebalan pole resin tidak lebih tinggi dari *container*, sehingga didapat ratio estimasi penurunan *reject* pada PT.XYZ sebesar 0,35% dibawah standar yang ditetapkan perusahaan yaitu 0,50%.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil pengamatan selama 6 bulan maka terdapat saran yang akan penulis sampaikan untuk perusahaan, yaitu sebagai berikut:

1. Untuk meningkatkan kualitas dan meminimalisir terjadinya *defect* saran penulis terhadap perusahaan agar melakukan tindakan yang telah diusulkan sesuai dengan estimasi yaitu memasang *alignment* pada mesin HSM di *line 7* departemen *assembling* agar tidak terjadi lagi *reject* baterai bocor dan produk yang dihasilkan sesuai dengan permintaan konsumen.