

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1. Kesimpulan

Dari pembahasan sebelumnya, kesimpulan yang dapat diambil ialah sebagai berikut :

1. Ada dua NG yang menjadi penyebab utama pada mesin water jet yaitu:
  - a. *Over Cut* yaitu dengan jumlah 795 (34,3%). Faktor penyebab pada *reject over cut* adalah tidak melakukan proses dengan benar, kurang pelatihan dalam proses produksi, tekanan air yang terlalu besar.
  - b. *hole ofside* yaitu dengan jumlah 802 (34,6%). Faktor penyebab pada *reject hole ofside* adalah tidak di tekan pada sisi kiri dan kanan, langkah atau proses yang terlewat, vacum tidak menyedot dengan sempurna
2. Berdasarkan analisa yang terjadi pada mesin waterjet pada dasarnya memiliki beragam jenis NG namun ada beberapa NG yang tersebar yang dihasilkan mesin waterjet ialah *over cut* 795 (34,3%) 280 dan *hol ofside* 802 (34,6%) Berdasarkan nilai RPN pada FMEA tertinggi untuk jenis kegagalan *over cut* sebesar 280, jenis kegagalan *hol ofside* sebesar 240.
3. Berdasarkan hasil usula perbaikan pada mesin water jet yaitu:
  1. Upaya usulan perbaikan dari pada *reject over cut* yaitu : Melakukan pengecekan pada mesin yang sedang produksi agar tekanan air tidak berubah, Pembuatan Schedule Pelatihan Berkala, Merubah beberapa proses kerja agar proses kerja lebih sistematis dan dibuatkan *work instruction* yang baru pada mesin waterjet.
  2. Upaya tindyang perbaikan pada *reject hol ofside* yaitu :. Dengan melakukan pengecekan pada awal shif dan di bautkan check shet mesin, Dibuatkan jadwal *training* atau pelatihan kepada operator mesin waterjet secara berkala, Merubah beberapa proses kerja agar proses kerja lebih sistematis dan dibuatkan *work instruction* yang baru.

## 5.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT XYZ (XYZ) dan kesimpulan yang dibuat, ada beberapa saran yang diajukan untuk mengatasi masalah kecacatan produk ialah sebagai berikut:

1. Dengan menggunyang metode QCC dan FMEA, perusahaan dapat mengetahui jenis cacat yang sering terjadi dan faktor - faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian maka perusahaan dapat segera melakukan tindyang pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk cacat.
2. Perbaiki kualitas yang dilakukan oleh perusahaan sebaiknya lebih terfokus pada faktor manusia, metode dan mesin karena faktor tersebut yang menjadi penyebab utama terjadinya kecacatan pada produk. Saran - saran mengenai tindyang yang dilakukan oleh perusahaan dapat dilihat di bab 4.
3. Untuk penelitian selanjutnya diteruskan menggunyang metode *Six Sigma* dengan *Tools* DMAIC.

