

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis maka dapat diperoleh kesimpulan, sebagai berikut:

1. Akar masalah dominan penyebab cacat produk pipa baja WTM 8 di PT.BPI.
 - a. Jenis cacat baret: tidak dilakukannya *maintenance* harian pada mesin *roll forming*.
 - b. Jenis cacat penyerutan tidak rata: tidak dilakukannya penggantian mata pisau mesin *bead removing* sesuai kondisinya.
2. Usulan perbaikan untuk menurunkan cacat produk pipa baja WTM 8 di PT. BPI adalah.
 - a. Jenis cacat baret: harus melakukan *maintenance* harian pada *roll forming* 10 menit sebelum jam kerja dimulai dan setelah selesai memproduksi 5 coil.
 - b. Jenis cacat penyerutan tidak rata: harus dilakukan penggantian mata pisau mesin *bead removing* sesuai dengan kondisinya setiap selesai memproduksi 5 coil.

5.2 Saran

1. Sebaiknya perusahaan lebih memperhatikan akar masalah dominan penyebab cacat produk pipa baja WTM 8 dan melakukan tindakan – tindakan perbaikannya.
2. Untuk penelitian selanjutnya analisis pengendalian kualitas dapat di bandingkan dengan metode Six Sigma.
3. Diharapkan penelitian selanjutnya yang menganalisa hasil pengelasan pipa baja jenis WTM 8.