

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan dan pengolahan data menggunakan konsep DMAIC sebagai penyelesaian masalah maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis *defect* yang dominan terjadi pada produk *Tray Hole* adalah *defect Wave* (gelombang), adapun akar permasalahan dominannya yaitu terjadinya kerusakan pada komponen SSR (*Solid State Relay*) (faktor mesin) dan belum adanya settingan yang tetap pada heater (faktor metode).
2. Usulan perbaikan diberikan pada jenis *defect* yang dominan terjadi pada produk *Tray Hole* yaitu *Wave* (gelombang) adalah dengan dilakukannya pergantian pada komponen SSR (*Solid State Relay*) yang sudah rusak pada saat *counter* mesin *vacuum forming* sudah mencapai 1 juta counter dan saat maintenance per bulan (faktor mesin), kemudian Dibuatnya SOP settingan heater (faktor metode).

5.2 Saran

Beberapa saran yang dapat diberikan sesuai dengan hasil penelitian adalah sebagai berikut:

1. Dalam upaya mengurangi *defect* dan memperbaiki pengendalian kualitas maka PT. Anugerah Prima Plasindo disarankan sebaiknya fokus kepada akar permasalahan dominan yang menyebabkan *defect wave* (gelombang) dan usulan usaha perbaikannya.
2. Untuk penelitian selanjutnya pengendalian kualitas dapat dilengkapi dengan metode analisis FTA dengan menggunakan *software decision tree* dan FMEA untuk melengkapi kekurangan dari penelitian ini.