

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang sudah dilakukan, maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Terdapat 3 jenis *defect* dominan yang terjadi pada proses produksi *Back End Frame 2TYGY* yaitu *Blowhole Welding* dengan 49%, *Pipe Not Centre* dengan 21% dan *Undercut Welding* dengan 17%.
2. Dimulai dari menggambarkan aliran kerja menggunakan Diagram SIPOC lalu menentukan *Critical To Quality* sebanyak 2 poin kemudian mengukur performansi kinerja perusahaan dengan Peta Kontrol P untuk mengetahui apakah kinerja perusahaan berada dalam batas kendali statistik, hasilnya menunjukkan bahwa kinerja perusahaan berada diluar batas kendali statistik. Penentuan Nilai *Sigma Level* dari perhitungan nilai DPU, DPO & DPMO didapatkan rata-rata Nilai *Sigma Level* sebesar 3,235. Menganalisa jenis-jenis *defect* yang ada dengan Diagram Pareto untuk menetapkan jenis *defect* dominan dan diketahui ada 3 jenis *defect* dominan yaitu *Blowhole Welding*, *Pipe Not Centre* & *Undercut Welding* dengan persentase sebesar 87%. Mencari akar penyebab masalah dengan menggunakan Diagram Sebab-Akibat melalui proses *Brainstroming* pada pekerja yang terlibat dalam proses produksi. Usaha perbaikan dan pengendalian kualitas dengan menggunakan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan penentuan nilai *Risk Priority Number* (RPN) yang menjadi acuan dalam menentukan proses pengendalian kualitas dan mengurangi produk *defect* yang dilakukan dari hasil skor *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi sampai terendah.

5.2 Saran

Beberapa saran yang dapat diberikan oleh peneliti berdasarkan hasil penelitian sebagai berikut:

1. Melakukan *preventive maintenance*.
2. Mengadakan pelatihan atau *training* bagi seluruh pekerja.