

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan pada bab-bab sebelumnya, maka peneliti dapat menarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari hasil analisa menggunakan metode *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) diketahui bahwa faktor dominan yang menjadi penyebab tingginya tingkat cacat pada variasi *thickness* disebabkan oleh faktor material yaitu material yang tercampur dan faktor mesin yaitu proses pengaliran *polymer* yang bermasalah.
2. Dari hasil analisa pada penelitian ini, rekomendasi perbaikan yang akan diberikan adalah melakukan seleksi ulang supplier yang akan men supply material dan Melakukan maintenance screw secara berkala. Rekomendasi ini dapat menurunkan tingkat cacat variasi *thickness* hingga berada dibawah standar perusahaan yaitu sebesar 1,4%.

5.2 Saran

Adapun beberapa saran dari peneliti yang mungkin dapat dijadikan bahan pertimbangan antara lain:

1. Hasil dari penelitian ini dapat dijadikan referensi oleh PT. XYZ sebagai bahan untuk *continuous improvement* sehingga dapat dilanjutkan pada proses lainnya untuk upaya menurunkan tingkat cacat.
2. Penelitian ini dapat dijadikan referensi untuk penelitian berikutnya yang menggunakan metode *failure mode and effect analysis* dan *seventools* untuk menurunkan tingkat cacat sehingga dapat dikembangkan lebih baik dari penelitian yang dilakukan saat ini.