

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 produk *seal plat break 700* disebabkan oleh mode kegagalan akibat temperatur mesin yang tidak stabil, dan faktor metode yang disebabkan oleh mode kegagalan proses *cutting* yang masih manual.
2. Dari hasil analisa dengan menggunakan metode *failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), rekomendasi perbaikan yang akan diberikan adalah dengan melakukan pergantian terhadap beberapa *element electrical heater* yang sudah tidak bagus dan membuat *standar operating procsedure* (SOP) untuk proses *cutting*.

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. Yurafa Jaya 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.