

Bab 6

Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Produk yang mempunyai jumlah cacat tertinggi yaitu produk *medium bottle*, *mini bottle*, *jumbo bottle*.
2. Jenis kecacatan pada produk *medium bottle*, *mini bottle*, *jumbo bottle* ialah *black spot*, *crack*, *short shot* dan *spotting*.
3. Penyebab kecacatan produk yang terjadi yaitu operator yang kurang terlatih dalam pengaturan mesin, pengaturan kecepatan *screw* tidak sesuai, pembersihan bagian molding, *heater* dan hopper kurang teliti, pengaturan waktu pendinginan yang tidak sesuai, pengaturan mesin (posisi, tekanan, kecepatan saat *charg*) tidak sesuai, belum ada standar operasional prosedur (SOP) secara tertulis, belum ada standarisasi pengontrolan operator dan kurang pemeliharaan atau perawatan mesin secara berkala, kondisi cetakan yang rusak.
4. Urutan prioritas perbaikan berdasarkan *risk priority number* (RPN) ialah *black spot* dan *spotting* merupakan prioritas pertama untuk dilakukan perbaikan kecacatan produk. *Crack* merupakan prioritas ke dua untuk dilakukan tindakan perbaikan dan *short shot* merupakan prioritas ke tiga untuk dilakukan tindakan perbaikan.
5. Usulan yang diberikan kepada perusahaan yaitu berupa tindakan rekomendasi perbaikan dapat dilihat pada tabel 5.1 dan 5.2.

6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan peneliti terhadap PT. PT. DMIP ialah sebaiknya pelaksanaan pengendalian kualitas dilakukan secara berkelanjutan dengan menggunakan metode *failure mode and effect analysis* (FMEA) pada penelitian ini. Penyebab kecacatan yang telah ditentukan rencana rekomendasi perbaikannya

dapat dievaluasi kembali setelah pelaksanaan perbaikan untuk kemudian menentukan kembali nilai RPN dan penyebab tersebut. Dengan demikian dapat ditentukan kembali penyebab kecacatan yang diprioritaskan untuk direncanakan tindakan perbaikan. Sehingga keseluruhan penyebab dapat ditentukan rencana perbaikannya. Selain itu dengan melaksanakan proses pengendalian kualitas secara berkelanjutan dapat diidentifikasi penyebab-penyebab yang mungkin belum teridentifikasi.