

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT. Surabaya Wire maka dapat ditarik suatu kesimpulan sebagai berikut ini:

1. Berdasarkan hasil *control chart* (peta kendali p) dari keempat *defect* terlihat bahwa jumlah kecacatan masih berada dalam batas kontrol semua, yang artinya dengan jumlah kecacatan yang terjadi masih dapat dikendalikan.
2. Berdasarkan hasil pareto diagram, dapat diketahui bahwa cacat yang dominan terhadap kualitas paku yakni UC dengan persentase sebesar (30%), lalu diikuti KTC sebesar (21,2%), kemudian BB sebesar (19,3%), kemudian UX sebesar (15,3%) dan KC sebesar (14,2%). Faktor penyebab cacat UC adalah dari segi mesin posisi baut stood pisau mundur dan boshing metal dan pen sayap kocak tidak presisi dengan rumah stang sayap, dari segi material bahan baku (*wire rod*) yang yang tidak sesuai standar kuat tariknya (*tensile strength*), dan dari segi metode setelan pisau pada mesin yang kurang menekan.
3. Berdasarkan hasil perhitungan RPN untuk FMEA produk paku, didapatkan beberapa risiko yang memiliki tingkat prioritas paling tinggi untuk melakukan perbaikan guna memperkecil kemungkinan terjadinya kesalahan. Perhitungan Nilai RPN paling tinggi adalah 336 dari jenis cacat UC dengan penyebab posisi baut stood pisau mundur. Rekomendasi usulan perbaikan untuk masalah ini adalah dengan menyetel atau mengganti baut stood pisau yang baru sehingga mesin akan kembali memotong ujung paku dengan sempurna. Kemudian disusul dengan nilai RPN 252 dari jenis cacat KTC dengan penyebab sleeding yang sudah kocak. Rekomendasi usulan perbaikan untuk masalah ini adalah dengan mengganti bantalan yang baru atau ganjal latun pada bantalan sleeding. Selanjutnya dengan nilai RPN 210 dari jenis cacat BB dengan penyebab setelan roll pelurus yang terlalu menekan/ kurang menekan, dengan rekomendasi perbaikan mengatur roll pelurus dengan memberikan tekanan naik/turun, kiri/kanan menggunakan

baut kontrak roll. Kemudian nilai RPN 200 dari jenis cacat UC dengan penyebab setelan pisau kanan/kiri kurang menekan maju dengan rekomendasi perbaikan membuka tutup pisau kemudian mengajukan sedikit baut stood pisaunya

## 5.2 Saran

1. Dengan tugas akhir ini, perusahaan sebaiknya dapat mengawasi dan meninjau kembali manusia, mesin, material, dan metode selama proses produksi berlangsung guna meningkatkan kualitas produk
2. Sebaiknya perusahaan memberikan pelatihan penggunaan mesin kepada seluruh tenaga kerja guna untuk meningkatkan kualitas sumber daya manusia perusahaan.
3. Dengan metode *Statistical Quality Control (SQC)* dan *Failure Mode Effect Analysis (FMEA)* pada penelitian ini, pihak perusahaan dapat mempertimbangkan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan guna untuk meminimasi terjadinya *defect* pada produk paku.