

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT. Selatan Jadi Jaya maka dapat ditarik suatu kesimpulan sebagai berikut ini:

1. Tingkat kecacatan produk berdasarkan hasil pareto diagram dapat diketahui bahwa cacat yang dominan terhadap kualitas pengelasan yakni Connector Terbakar dengan persentase sebesar (33%), lalu diikuti *Plate* Bengkok sebesar (26%), kemudian Lelehan Timah sebesar (24%), dan Separator Sobek sebesar (17%).
2. Usulan perbaikan terhadap kualitas produk berdasarkan hasil perhitungan RPN untuk FMEA baterai aki didapatkan beberapa risiko yang memiliki tingkat prioritas paling tinggi untuk melakukan perbaikan guna memperkecil kemungkinan terjadinya kesalahan. Perhitungan Nilai RPN paling tinggi adalah 200 dengan nilai *severity* sebesar 8, nilai *occurance* sebesar 5 dan nilai *detection* sebesar 5 pada jenis *defect* lelehan timah dengan penyebab kegagalan karena kesalahan saat pekerja melakukan settingan api yang terlalu besar. Rekomendasi usulan perbaikan untuk masalah ini adalah dengan mengatur besar kecilnya api sesuai dengan prosedur yang ditetapkan sebelum melakukan pengelasan serta melakukan pengecekan suhu menggunakan alat Thermocouple agar suhu sesuai dengan ketentu

## 5.2 Saran

1. Perusahaan sebaiknya melakukan pengawasan yang lebih intensif terhadap pekerja agar lebih teliti dan disiplin.
2. Sebaiknya perusahaan memberikan pelatihan penggunaan mesin serta pemahaman tentang SOP kepada seluruh tenaga kerja guna untuk meningkatkan kualitas sumber daya manusia perusahaan atau dengan merekrut pekerja yang memiliki sertifikat keahlian..
3. Dengan metode *Seven Tools* dan FMEA pada penelitian ini, pihak perusahaan dapat mempertimbangkan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan guna untuk pengendalian kualitas terhadap produk baterai aki.