

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT. Sun Rise Mill maka dapat ditarik suatu kesimpulan sebagai berikut ini:

1. Berdasarkan hasil pengolahan data bulan Oktober 2021 sampai dengan Juni 2022, didapatkan *defect* yang paling dominan produk baja gulungan canai panas *pickle oil* Terdapat warna kehitaman/*UnderPickle* 930 Ton atau 3,58% dari total seluruh produksi, diikuti dengan Bekas potongan tidak rata/*Bad Trim* 460 Ton atau 1,77% dari total seluruh produksi, Terdapat gelombang/*Wavy Edge* 382 Ton atau 1,47 % dari total seluruh produksi, dan Gulungan tidak rapih/*Protuding* 177 Ton atau 0,68% dari total seluruh produksi. Berdasarkan data yang diperoleh bulan Oktober 2021 sampai dengan Juni 2022 diperoleh jumlah total produksi 25966 Ton dan jumlah total *defect* 1363 Ton yang terjadi.
2. Berdasarkan hasil FMEA diperoleh nilai RPN tertinggi yaitu 294 pada jenis *defect* Terdapat warna kehitaman/*UnderPickle* dengan penyebab kegagalan karena operator kurang teliti pada pencucian saat menjaga kandungan HCL agar sesuai standart. Nilai tersebut merupakan kegagalan yang tinggi dan harus diprioritaskan agar bisa dilakukan perbaikan secepat mungkin. Rekomendasi perbaikan yang dapat dilakukan pengawasan secara berkala saat pengecekan HCL.

## 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. Dengan metode SQC dan FMEA pada penelitian ini, pihak perusahaan dapat mempertimbangkan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan guna untuk meminimasi terjadinya *defect* pada produk.