

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada tahap ini, hasil penelitian ditarik dan rekomendasi untuk penelitian tambahan yang berkaitan dengan topik ini atau pihak yang berkepentingan untuk mengurangi kegagalan produk.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada produk kursi/jok di PT. Fuji Seat Indonesia, kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil Analisis menggunakan diagram pareto maka didapatkan jenis cacat dominan yaitu cacat *welding* berlubang dengan persentase cacat sebesar 30,30% dari 5 jenis cacat yang terjadi.
2. Berdasarkan analisis yang dilakukan menggunakan FTA (*Fault Tree Analysis*) faktor penyebab cacat kursi/jok di PT. Fuji Seat Indonesia yaitu Manusia dan Mesin.
3. Usulan perbaikan yang dilakukan untuk melakukan proses perbaikan *welding* berlubang berdasarkan nilai RPN (*Risk Priority Number*) terbesar yaitu kurang perawatan pada mesin dengan bobot RPN 168 dari hasil analisis FMEA (*Failure Mode And Effect Analysis*), usulan perbaikan untuk kurang perawatan pada mesin yaitu diharap perusahaan menerapkan *Preventive maintenance* secara terjadwal setiap minggu, melakukan proses pembersihan mesin dan pengecekan secara terjadwal.

5.2 Saran

Cacat yang terjadi pada produk kursi/jok di PT. Fuji Seat Indonesia pada periode Agustus hingga November 2022 memiliki beberapa faktor yaitu faktor Manusia dan Mesin, Melakukan Perbaikan secara terus-menerus tentunya perlu dilakukan dengan tujuan untuk mengendalikan kualitas produk serta meminimalisir angka cacat agar dapat meningkatkan produktivitas dari perusahaan.

Peneliti berasumsi bahwa saran atau cara yang dapat dilakukan perusahaan untuk meminimalisir dan menekan angka cacat dapat dilakukan dengan cara

memperbaiki faktor-faktor penyebab cacat, yaitu:

1. Meningkatkan kualitas dan mencegah kegagalan di kemudian hari dalam proses *welding* harus dilakukan secara konsisten, sehingga kualitas yang diharapkan perusahaan dapat dicapai.
2. Perusahaan dapat menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan *Fault Tree Analysis* (FTA) dalam menetapkan prioritas perbaikan dan mengidentifikasi sumber masalah saat ini, sehingga upaya perbaikan agar difokuskan untuk masalah paling signifikan.
3. Perusahaan sebaiknya melaksanakan Standar Operasional Prosedur (SOP) dalam melakukan penyetingan mesin dan meningkatkan atau memberikan pelatihan pada karyawan, khusus karyawan baru, untuk meningkatkan kinerja dan mengurangi kegagalan pada proses produk.

