

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 KESIMPULAN

Pada bab ini menjelaskan tentang apa yang sudah dilakukan pada penelitian ini, pada bab ini dapat ditarik sebuah kesimpulan dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Berikut ini adalah faktor-faktor penyebab kegagalan produksi *Stainless* di PT. Jindal Stainless Indonesia.
  - a. Penyebab kegagalan *Scratch* disebabkan oleh beberapa faktor antara lain faktor mesin, material, lingkungan, dan manusia. *Scratch* memiliki pengaruh yang cukup terhadap output proses. Akibat dari kegagalan ini, permukaan *Stainless* menjadi tergores sehingga tidak sesuai dengan apa yang sudah ditetapkan perusahaan.
  - b. Penyebab kegagalan *Dark* butek yakni disebabkan oleh beberapa faktor antara lain faktor mesin, material, lingkungan, dan faktor manusia. Akibat dari kegagalan ini, permukaan *Stainless* menjadi butek (gelap) sehingga tidak sesuai standart yang telah ditetapkan oleh perusahaan.
  - c. Penyebab kegagalan *Over Heat* yakni disebabkan oleh beberapa faktor antara lain faktor dari mesin, material, lingkungan, dan faktor manusia. Akibat dari kegagalan, input yang dihasilkan tidak sesuai dengan standart yang telah ditetapkan/ input material *Stainless* terlalu lunak.
  - d. Penyebab kegagalan *Gloss* turun yakni disebabkan oleh beberapa faktor antara lain faktor mesin, material, lingkungan, dan manusia. Akibat dari kegagalan ini, kualitas *Stainless* menjadi turun. Sehingga tidak sesuai standar yang ditetapkan oleh perusahaan.
  - e. Penyebab kegagalan *Yellowise* disebabkan oleh beberapa faktor antara lain yakni faktor dari mesin, material, lingkungan, dan manusia. Akibat dari kegagalan ini, adalah permukaan *Stainless* menjadi menguning sehingga tidak sesuai standart yang sudah ditetapkan oleh perusahaan.

2. Nilai *Risk Priority Number* (RPN)
  - a. Jenis kegagalan *Gloss* turun merupakan prioritas pertama dengan nilai RPN sebesar 378, tingkat keseriusan efek atau *Severity* (S) dengan angka 7 (*High*), *Occurance* (O) berskala 6 (kemungkinan bersifat *Moderate*) dan *Detection* (D) berskala 9 (kemungkinan bersifat *Maximum*).
  - b. Kegagalan *Dark* butek menjadi prioritas kedua dengan nilai RPN 336, tingkat keseriusan efek atau *Severity* (S) dengan angka 7 (*High*), *Occurance* (O) berskala 8 (*High*) dan *Detection* berskala 6 (kemungkinan bersifat *Moderate*).
  - c. Kegagalan *Over Heat* merupakan prioritas ketiga dengan nilai RPN sebesar 294, tingkat keseriusan efek atau *Severity* (S) dengan angka 6, *Occurance* (O) berskala 7 (*High Severity*) dan *Detection* berskala 7 (*High Severity*).
  - d. Kegagalan *Scracht* menjadi prioritas keempat dengan nilai RPN 252, tingkat keseriusan efek atau *Severity* (S) dengan angka 6, *Occurance* (O) berskala 7 (*High*), dan *Detection* (D) berskala 6.
  - e. Kegagalan *Yellowise* menjadi prioritas kelima dengan nilai RPN 216, tingkat keseriusan efek atau *Severity* (S) dengan angka 6, *Occurance* (O) berskala 6, dan *Detection* (D) berskala 6.
3. Usulan perbaikan proses produksi *Stainless* adalah sebagai berikut:
  1. Melakukan pembersihan area mesin dan area produksi agar area produksi bersih, nyaman, dan steril sehingga operator bisa nyaman saat menjalankan mesin produksi.
  2. Melakukan pengawasan dan memberikan peringatan kepada operator yang tidak sesuai SOP.
  3. Melakukan pengecekan dan pengawasan kinerja mesin pada saat proses produksi berlangsung.
  4. Melakukan uji kualitas material *Stainless* yang akan diproduksi agar input yang dihasilkan sesuai dengan apa yang diharapkan oleh perusahaan.
  5. Membuat atau menetapkan SOP pemakaian mesin saat proses produksi.

## 6.2 SARAN

Beberapa saran dan masukan yang dapat diberikan dalam penelitian di PT. Jindal *Stainless* Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Dengan adanya beberapa jenis kegagalan proses produksi *Stainless* di PT. Jindal *Stainless* Indonesia yang sudah diketahui penyebabnya sebaiknya dapat dibuat bahan evaluasi dan tindakan korektif guna untuk mengurangi atau meminimalisir kegagalan produksi di *Stainless* dimasa yang akan datang.

2. Sebaiknya setiap pekerja atau operator yang sedang bekerja terutama di area mesin *Bright Annealing Line* (BAL) harus teliti dan fokus saat mengatur ataupun saat menjalankan mesin yang sedang memproduksi guna untuk mengurangi atau menekan kegagalan proses produksi *Stainless*.
3. Sebaiknya perusahaan menetapkan SOP kecepatan mesin saat produksi berlangsung guna untuk meminimalisir kegagalan saat proses produksi.
4. Penelitian untuk pengendalian kualitas produk *Stainless* di PT. Jindal *Stainless* Indonesia ini sebaiknya dilakukan secara terus menerus (kontinyu).