

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari hasil penelitian ini, sebagai berikut :

1. Dalam penelitian ini ada 3 kecacatan produk *Spun pile* pada bulan April 2019 - Agustus 2019 yaitu cacat mengelupas, berlubang dan retakan. Dari ketiga kategori cacat tersebut memiliki akar penyebab permasalahan. Faktor penyebab terjadinya cacat berdasarkan table FMEA adalah: untuk cacat mengelupas tidak sesuai di karenakan kurang ratanya isi pada cetakan mengakibatkan kurangnya material beton ke dalam cetakan. Kemudian untuk cacat berlubang di sebabkan campuran *consol* tidak sesuai mengakibatkan bentuk beton tidak sesuai dengan tipe produk yang di inginkan.
2. Tingkat kualitas cacat produk pa bulan April 2019 – Agustus 2019 adalah nilai DPMO sebesar 15.874 yang dibuahkan kedalam nilai *sigma* level mencapai 3,65 sedangkan untuk perhitungan COPQ untuk biaya proses pengerjaan ulang (*reproses*) yaitu sebesar Rp 93.900.000.
3. Rancangan usulan yang diprioritaskan untuk defect etiket melipat (tidak mematuhi SOP) yaitu Memberikan training kepada operator produksi tentang standard operational procedure kerja setiap 1 bulan sekali atau mengingatkan pada saat awal sift sebelum bekerja tentang standard operational procedure kerja.

6.2 Saran

Pada akhir penelitian ini, dapat diberikan beberapa saran untuk peneliti berikutnya maupun kepada perusahaan. Adapun saran dari hasil penelitian ini, sebagai berikut:

- a. Berdasarkan Tabel 5.2 terdapat nilai RPN tertinggi 40 pada 2 penyebab kegagalan antaralain :

- Kurang rata nya isi cetakan
- Perbandingan Raw material tidak sesuai

Maka usulan untuk perbaikan paada 2 penyebab kegagalan yaitu :

- Melakukan pengecekan ulang saat penuangan adonan beton
 - Dilakukan pengecekan dalam membuat takaran obat beton.
- b. Untuk penelitian selanjutnya pada tahap perbaikan kualitas produk *Spun pile* untuk mengurangi tingkat cacat yang lebih rendah dengan pendekatan DMAIC.

