

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab terakhir ini yaitu kesimpulan dari penelitian analisis penyebab *defect* dengan metode FMEA dan FTA. Serta beberapa saran dari peneliti.

6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian dengan metode FMEA dan FTA dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Berdasarkan analisis FMEA, didapat *mode* kegagalan yang paling kritis yaitu *face/back presmark* dengan nilai *severity* 7 (efek yang cukup tinggi), nilai *occurence* 9 (kejadian sangat tinggi), nilai *detection* 9 (metode pencegahan tidak efektif) dan nilai RPN 567. *Core* renggang dengan nilai *severity* 5 (efek yang moderat), nilai *occurence* 9 (kejadian sangat tinggi), nilai *detection* 9 (metode pencegahan tidak efektif) dan nilai RPN 405. Dan *Core* tumpuk dengan nilai *severity* 5 (efek yang moderat), nilai *occurence* 9 (kejadian sangat tinggi), nilai *detection* 9 (metode pencegahan tidak efektif).
2. Dari ketiga *mode* kegagalan yang paling kritis yaitu *face/back presmark*, *core* renggang dan *core* tumpuk. penyebabnya adalah untuk yang *face/back presmark* disebabkan oleh veneer terlalu lebar sehingga patah dan berlipat, papan baja kurang bersih dan juga adanya sampah yang menempel pada plywood. Dengan probabilitas *face/back presmark* 0,94. Kemudian untuk *core* renggang disebabkan oleh lepasnya sambungan veneer pada saat pengeleman dan pecahnya *core* saat pengeleman di spreader. Dengan probabilitas *core* renggang 0,98. untuk *core* tumpuk disebabkan oleh veneer terlalu kering sehingga bergelombang (Patah bertumpuk saat press), Lepasnya sambungan veneer pada saat pengeleman dan pecahnya *core* saat pengeleman di spreader. Dengan probabilitas *core* tumpuk 0,98.
3. Saran perbaikan untuk *mode* kegagalan *face/back presmark* adalah sebagai berikut Operator di briefing untuk selalu menjaga kebersihan alat dan produk, Diberi pemahaman kepada pekerja tentang standart ukuran veneer sehingga tidak terjadi lagi veneer terlalu lebar yang mengakibatkan patah dan berlipat,

Memberikan pelatihan terkait prosedur kerja khususnya pekerja repair dan *cold/hot pres*, dibuat aturan tertulis tentang menjaga kebersihan setiap awal dan sebelum pulang kerja, dibuat SOP tertulis tentang standart ukuran veneer. Saran perbaikan untuk mengurangi *mode* kegagalan *core* renggang adalah sebagai berikut memberikan pelatihan terkait pengoperasian mesin spreader, standar kecepatan mesin spreader, diberikan pemahaman kepada pekerja tentang pentingnya menjalankan Standar operasional prosedur kerja, diberikan pelatihan ataupun brifing sebelum mulai kerja khususnya bagi pekerja di bagian spreader agar lebih teliti dan hati – hati ketika bekerja serta evaluasi sebelum pulang kerja, dibuat aturan tertulis tentang standart pemberian lem. Saran perbaikan untuk mengurangi *mode* kegagalan *core* tumpuk adalah sebagai berikut memberikan pelatihan terkait pengoperasian mesin dryer dan spreader serta standar kecepatan mesin dryer dan spreader, diberikan pemahaman kepada pekerja tentang pentingnya menjalankan Standar operasional prosedur kerja, diberikan pelatihan ataupun brifing sebelum mulai kerja khususnya bagi pekerja di bagian spreader agar lebih teliti dan hati – hati ketika bekerja serta evaluasi sebelum pulang kerja, dibuat aturan tertulis tentang standart pemberian lem.

6.2 Saran

6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

Saran yang diberikan peneliti untuk perusahaan antara lain sebagai berikut:

1. Koordinasi antara setiap pekerja, yaitu operator dengan QC ataupun pengawas dengan QC harus lebih ditingkatkan.
2. Selalu menjaga hubungan baik antar setiap pekerja.
3. Pengawasan terhadap pekerja harus lebih ditingkatkan, agar setiap pekerja selalu menjalankan SOP ketika bekerja.

6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

Saran untuk Penelitian selanjutnya diharapkan dapat mencari penyebab – penyebab kecacatan produk dengan metode pengendalian kualitas yang lain dan menambahkan usulan perbaikan yang lebih spesifik dengan cara pembobotan tiap

usulan perbaikan sehingga dapat diketahui mana saja usulan perbaikan yang harus segera diimplementasikan.