

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian terhadap pengendalian kualitas sistem produksi pengecoran logam *Brake Drum HINO 4820A* di PT.KORINDO dengan menerapkan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) maka hasil produksi 2012 Januari mengindikasikan hasil perubahan yang positif dalam 1 bulan pertama sebagai dampak pelaksanaan *improvement* secara komprehensif. Data hasil setelah *improvement* dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Hasil produksi *Brake Drum HINO 4820A rejection* turun 4.2% (7.5% → 3.3%) dan *average rejection rate* turun 2.7% (7.3% → 4.6%) dengan proses produksi yang lebih stabil *control limit* turun 4% (LCL = 0, UCL = 15% → 11%) .
2. RPN (*Risk Priority Number*) proses *pouring* terhadap *defect gas hole (GH)* dan *misrun (MS)* turun 154 poin (RPN 196 → 42).
3. RPN (*Risk Priority Number*) proses *sand mixing* terhadap *defect gas hole (GH)*, *misrun (MS)* dan *sand inclusion (SI)* turun 42 poin (RPN 105 → 63).
4. RPN (*Risk Priority Number*) proses *molding* terhadap *defect gas hole (GH)*, *misrun (MS)* dan *sand inclusion (SI)* turun 21 poin (RPN 84 → 63).

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian ini maka disarankan untuk melakukan pengendalian kualitas secara berkelanjutan pada sistem produksi pengecoran logam yang ada saat ini dengan cara sebagai berikut:

1. Melakukan perbaikan secara terus menerus (*continous improvement*) dengan konsistensi tinggi, PIC: Engineering Process Departement.
2. Melaksanakan proses kerja harus sesuai dengan SOP (*Standard Operational Production*), PIC: Production Departement.
3. Melakukan pengawasan, pengecekan dan memastikan proses kerja adalah benar sesuai dengan SOP, PIC: Quality Control/ Assurance Departement.
4. Melakukan *meeting* produksi setiap hari oleh semua departemen terkait.