

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 Kesimpulan

1. Prioritas kegagalan yang tertinggi berada di jenis keagalann ukuran tebal dan lebar tidak sesuai dengan spesifikasi berdasarkan hasil nilai RPN tertinggi sehingga harus dijadikan prioritas pengendalian.
2. Faktor optimum yang didapatkan adalah temperatur 160°, eksuder 25,5 rpm, rol atas 14,5 rpm dan rol bawah 13,5 rpm.
3. Pengendalian yang dapat dilakukan adalah menggunakan kombinasi faktor optimum dalam *setting* mesin setengah jadi, melakukan pencatatan terhadap NG yang dihasilkan setiap melakukan produksi sebagai bahan evaluasi kinerja operator dalam melakukan pelatihan, melakukan pengecekan mesin secara berkala dan membersihkan mesin secara rutin

5.2 Saran

1. Melakukan pencatatan terhadap barang yang digunakan, NG (*Not Good*) yang dihasilkan dan produk yang dihasilkan untuk bahan evaluasi sehingga dapat menghitung biaya yang dikeluarkan.
2. Melakukan pengendalian secara kontinu sehingga pengurangan NG (*Not Good*) dapat terlaksana secara efektif.