

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Hasil penelitian yang telah dilakukan pada PT Racer Technology Batam untuk analisis penyebab *defect* terhadap proses *printing* diantaranya adalah sebagai berikut

- 1 Pada penelitian ini, identifikasi potensi *defect* pada proses *printing* berdasarkan hasil analisis dengan menggunakan *metode failure mode and effect analysis* (FMEA) dengan nilai *risk priority number*nya (RPN) 315 adalah *failure model defect Smearing*. Penyebabnya adalah *Mixing Ink* terlalu encer pada saat proses *printing* karena tidak ada *mixing ratio* yang ditetapkan dan *Rabberpad* rusak atau sobek karena operator kurang hati-hati dalam melakukan pekerjaannya
- 2 Pada penelitian ini, perbaikan yang diusulkan untuk mencegah terjadinya *defect* pada proses *printing* berdasarkan hasil analisis dengan menggunakan *fault tree analysis* (FTA) adalah *Mixing ink* harus sesuai dengan standar ratio dan *rabberpad* harus di perhatikan dan di ganti dengan yang baru

## 5.2 Saran

Usulan perbaikan untuk mengurangi adanya kerusakan produk pada saat proses *printing* adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan perlu menerapkan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan *Fault Tree Analysis* (FTA) pada setiap kegagalan yang terjadi secara kontinyu untuk dapat mengetahui faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab kerusakan. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk rusak.
2. Penulisan skripsi ini penulis menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan *Fault Tree Analysis* (FTA) untuk menganalisis penyebab *defect* pada proses *printing*, sehingga dapat dijadikan sebagai acuan dalam penyelesaian masalah pada proses yang sama.