

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan pembahasan diatas mengenai permasalahan cacat retak pada produk HBH IPA F5886 dengan menggunakan metode FMEA dari penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan yaitu sebagai berikut :

1. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat retak dan Baret pada produk *Holder Brake Hose* IPA F5886 yaitu :
  - a. WI rendah salah pada setting proses yang menyebabkan gagalnya proses, mesin model lama akibat kurangnya perawatan berkala, area mesin kotor sampah scrap kurangnya kebersihan pada area mesin menyebabkan material baret.
  - b. Salah perhitungan pada ukuran Clearance dan ukuran radius yang menyebabkan material cacat retak, penyok, dan baret.
2. Usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi cacat retak pada produk HBH IPA F5886 adalah :
  - a. Selalu update WI kepada bagian terkait agar setiap proses tidak lagi terjadi kesalahan setting proses pada saat bending.
  - b. Membuat Standar Setting Ukuran Radius Besar dan standar setting Ukuran Radius Kecil yang tertera pada tabel 4.11 hal.52 dan tabel 4.12 hal. 53 untuk memudahkan operator agar terhindar terjadinya retak baret pada material.
  - c. Hasil nilai perbaikan yang mungkin dapat dicapai disebutkan pada tabel 4.8 dan tabel 4.9 halaman 50 bahwa hasil cacat retak baret dapat diturunkan sebesar 3.63% dan 1.53% dari total cacat 7.78% karena disebabkan Ukuran Clearance, Ukuran Radius Besar dan Kecil yang menyebabkan produk HBH F5886 cacat retak dan baret.

## 5.2 Saran

Dari kesimpulan di atas, maka saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini untuk PT.XYZ yaitu :

1. Sebelum melakukan suatu pekerjaan lakukan pengecekan berkala pada produk dan mesin pada saat proses *progressive*, awali proses dengan sampling produk agar setiap produk tidak terjadi cacat atau NG. dan perusahaan membuatkan *standar setting* pada proses, agar operator tidak salah dalam melakukan *setting*.
2. Segera melakukan tindakan perbaikan apabila terjadi cacat atau cacat produk sehingga cacat yang ada tidak menjadi lebih banyak dan tidak merugikan perusahaan. Usulan perbaikan yang dibuat dan direkomendasikan, sebaiknya dilakukan percobaan eksperimen agar dapat melihat perbandingan *persentase* cacat retak sebelum dan sesudah perbaikan.

