

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan serta pembahasan pada bab IV, maka dapat diambil kesimpulan, diantaranya sebagai berikut :

- 1) Usulan perbaikan cacat (*defect*) produk komponen Rocker Panel D17 61433-BZ120
  1. Usulan perbaikan *defect* burry
    - a. Melakukan pengawasan optimal oleh leader produksi pada waktu yang telah ditentukan, training operator untuk melakukan pengisian check sheet terhadap produksi komponen
    - b. Diperlukannya penjadwalan khusus terkait pemeliharaan mesin dan *review* pelaporan terkait mesin2
  - 3) Usulan perbaikan *defect* lubang tidak tembus
    - a. Membuat standar operasi produksi yang mudah dipahami oleh operator, dilakukan training demi kelangsungan proses produksi
    - b. Membuat standar operasi produksi yang mudah dipahami oleh operator, dilakukan training demi kelangsungan proses produksi, dibuatkan alat bantu penitik pada part saat proses *welding*
  - 4) Usulan perbaikan *defect* nobi
    - a. Membuat schedule pada departemen engineering untuk total preventive maintenance pada komponen mesin, dan di lakukan pengawasan oleh head departemen engineering
    - b. Membuat standar khusus pada saat handling part pada mesin, membuat checksheet untuk pengecekan berkala terhadap titik centre pada mesin welding

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian mengenai *defect* komponen *Rocker Panel* D17 61433-BZ120 pada PT.Metindo Era Sakti, perlu diajukan beberapa saran bagi perusahaan dan bagi peneliti berikutnya, saran-saran sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan segera lakukan perbaikan sesuai dengan usulan perbaikan
2. Sebaiknya perusahaan dapat melakukan perbaikan terus menerus
3. Penelitian ini dapat dikembangkan kembali dengan metode FPMEA

