

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berikut ini menjelaskan mengenai pembahasan dan analisa yang telah peneliti uraikan pada pembahasan bab sebelumnya, telah didapatkan kesimpulan antara lain:

1. Faktor utama yang menyebabkan terjadinya kerusakan pada produk *pipe pivot assy* antara lain mesin, metode dan manusia.
 - a. Faktor mesin: Kurangnya perawatan dan pengecekan pada mesin *cutting* dan mesin *turning* (*defect* pada dimensi *over/minus*, *defect* tidak masuk inpeksi jig, *defect collar* renggang/lepas).
 - b. Faktor metode: Kurangnya pengawasan pada saat proses *cutting* dan proses *turning* (*defect* pada dimensi *over/minus*, *defect* tidak masuk inpeksi jig, *defect collar* renggang/lepas).
 - c. Faktor manusia: Beban kerja yang berlebihan (*defect* pada dimensi *over/minus*, *defect* tidak masuk inpeksi jig, *defect collar* renggang/lepas).
2. Usulan yang diberikan untuk menurunkan jenis *defect* pada produk *pipe pivot assy* ada beberapa faktor yang harus diperhatikan antara lain:
 - a. Faktor mesin yaitu dengan melakukan pengecekan dan perawatan mesin *cutting* dan mesin *turning* secara berkala. Kemudian tindakan ini dilakukan 15 menit sebelum dan sesudah proses *cutting* dan *turning*. Langkah selanjutnya untuk tindakan pendukung yang bisa dilakukan yaitu membuat *Checksheets* inspeksi pengasahan dan pergantian *tools* harian, membuat laporan *maintenance* mesin harian.
 - b. Faktor metode yaitu dengan memperhatikan settingan mesin *cutting* dan dilakukannya pengawasan penempatan benda kerja pada proses *turning*. Kemudian tindakan ini dilakukan 15 menit sebelum dan sesudah proses *cutting* dan *turning* berlangsung. Langkah selanjutnya untuk tindakan pendukung yang bisa

dilakukan yaitu membuat *Checksheet* inspeksi pengasahan dan pergantian *tools* harian, membuat laporan *maintenance* mesin harian, dan melakukan pengawasan hasil proses *cutting* maupun proses *turning*.

- c. Faktor manusia yaitu dengan melakukan penjadwalan yang lebih tepat dan atau menambahkan operator pada saat meningkatnya proses produksi. Kemudian tindakan ini dilakukan pengawasan pada proses produksi dan saat target produksi meningkat. Langkah selanjutnya untuk tindakan pendukung yang bisa dilakukan yaitu membuat laporan penjadwalan kepada setiap operator dan membuat *Checksheet Over time*

5.2 Saran

Berdasarkan hasil kesimpulan diatas, maka saran yang dapat diambil sebagai berikut:

1. Untuk menurunkan jumlah *defect* pada produk *pipe pivot assy* maka PT Aneka Triprakarsa pratama sebaiknya fokus melakukan perbaikan pada faktor mesin, metode, dan manusia yang menjadi prioritas penyebab terjadinya *defect*.
2. Untuk penelitian selanjutnya pengendalian kualitas dapat dilengkapi dengan metode analisis FTA (*Fault Tree Analysis*) atau DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*) untuk melengkapi kekurangan dari penelitian ini