

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengkajian hasil dari penelitian, permodelan dan perhitungan pada bab sebelumnya, sehingga dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Penyebab cacat yang paling dominan pada proses produksi *front* dan *rear housing* adalah:
 - a. Faktor mesin : Bagian diameter *hole pin*, *inner* diameter dan *outer* diameter tidak berkerja dengan baik (*Defect* diameter, *high* dan *scrath*).
 - b. Faktor manusia : Kurang teliti pada saat berkerja selama proses produksi (*Defect* diameter dan *scrath*) dan lengah dan kurang teliti dalam proses produksi (*Defect* high).
 - c. Faktor metode : Pengaturan suhu pada mesin tidak beraturan dalam proses produksi (*Defect* diameter, *high* dan *scrath*).
 - d. Faktor material : Komposisi bahan baku kurang baik pada produk (*Defect* diameter), kualitas ketebalan bahan baku tidak sesuai standar (*Defect* high) dan kualitas bahan baku tidak sesuai standar (terlalu keras) (*Defect* *scrath*).
 - e. Faktor lingkungan : Suhu yang panas pada proses produksi mengakibatkan operator kurang nyaman (*Defect* diameter, *high* dan *scrath*).
2. Usulan perbaikan untuk mengatasi masalah *Defect* proses produksi *front* dan *rear housing* adalah:
 - a. Faktor mesin : Membuat penjadwalan dan perawatan secara terjadwal pada mesin NC dan *Molding* (*Defect* diameter, *high* dan *scrath*).
 - b. Faktor manusia : Pengaturan jam kerja supaya tidak lembur berlebihan terhadap operator (*Defect* diameter, *high* dan *scrath*).

- c. Faktor metode : Melakukan pengawasan dan bimbingan dalam penerapan SOP di proses mesin NC dan *molding* (*Defect* diameter,*high* dan *scrath*).
- d. Faktor material : Membuat *list* kontrol bahan baku disetiap produk (*Defect* diameter,*high* dan *scrath*).
- e. Faktor lingkungan : Melakukan perencanaan letak produksi (*Defect* diameter,*high* dan *scrath*).

5.2 Saran

Berikut ini adalah usulan yang dapat dibuat berdasarkan hasil pertemuan dan penelitian yang telah dilakukan:

1. Untuk mengurangi *Defect* produk *front* dan *rear housing* di PT TD *Automotive Compressor* Indonesia fokus kepada akar masalah paling dominan dan perbaikanya.
2. Untuk penelitian selanjutnya bisa dikembangkan dengan metode PDCA ataupun metode FMEA.