

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **1.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di PT. XYZ pada departemen *machining*, yang terletak di Kawasan MM2100, selama bulan maret s/d mei 2019 dan diolah serta dianalisa dengan metode FMEA, dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Akar masalah penyebab terjadinya cacat lubang miring pada produk *Socket Ball Joint 7717* adalah:
  - a) Tidak adanya *stopper* penahan pada setiap sisi *jig lock* menyebabkan benda kerja bergerak saat proses melubangi, sehingga hasil proses menjadi lubang miring.
  - b) *Handle jig lock* kurang kencang menyebabkan benda kerja bergerak saat proses melubangi, sehingga hasil proses menjadi lubang miring.
  - c) *Pemasangan* benda kerja miring akibat dari lubang *jig lock* sudah AUS, operator sulit untuk memposisikan benda kerja sesuai dengan lubang *jig lock*.
2. Usulan perbaikan untuk menurunkan cacat lubang miring pada produk *Socket Ball Joint 7717* dengan menggunakan metode FMEA adalah:
  - a) Membuat *stopper* penahan pada setiap sisi *jig lock*, sebanyak 4 buah, agar saat proses melubangi benda kerja tidak bergerak, dan hasil proses pun sesuai yang di inginkan.
  - b) Membuat pengunci *handle* penahan pada *jig lock*, sebanyak 1 buah agar saat proses melubangi benda kerja tidak bergerak, dan hasil proses pun sesuai yang di inginkan.
  - c) Membuat tabel rencana kalibrasi *jig lock*, agar pemakaian *jig lock (Lead Time)* dapat di perhatikan. Sehingga tidak akan terjadi lagi pemasangan benda kerja miring pada proses melubangi *socket ball joint 7717* di karenakan *jig lock* sudah AUS.

## 1.2 Saran

1. Perusahaan fokus pada akar masalah yang ada pada cacat lubang miring *socket ball joint 7717* dan perbaikannya.
2. Penelitian selanjutnya dapat membandingkan sebelum dan setelah hasil implementasi pada proses melubangi *socket ball joint 7717*.

