

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan langkah yang telah dilakukan pada tahap implementasi sebagai usulan perbaikan untuk menurunkan tingkat *defect* pada produksi Cap A/B Type A12D1 Knalpot Motor dengan menggunakan metode *failure mode and effect analysis* (FMEA), maka dapat diambil kesimpulan dan saran yang diharapkan dapat menjadi masukan yang bermanfaat bagi perusahaan, oleh penulis dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor faktor yang menyebabkan terjadinya *defect burry* pada saat proses *press stamping* pada produk Cap A/B Type A12D1 Knalpot Motor di PT. XYZ Yaitu:
 - A. Tidak adanya *stopper* / penahan pada *dies upper* maupun *lower* yang mengakibatkan *part* variasi.
 - B. *Handling* material tidak presisi oleh *operator* pada saat pemasangan *part* di atas *dies* yang mengakibatkan *part* bergeser saat dilakukan proses.
 - C. Proses pelumasan terhadap radius *dies* jarang dilakukan oleh *operator*, mengakibatkan *insert* pada *dies upper* dan *lower* aus/terkikis.
2. Usulan perbaikan yang coba diusulkan oleh penulis untuk mengurangi jumlah *defect burry* pada produk Cap A/B Type A12D1 Knalopt Motor adalah :
 - A. Membuat pin datum *custom* berdiameter 10,2 mm yang bertujuan untuk mengantisipasi terkikisnya pin datum yang dapat mengakibatkan *loss* saat proses.
 - B. Membuat *stopper dies lower* dan *upper* menjadi *full hard* atau baja sehingga tidak mudah terkikis.
 - C. Penambahan *stopper* atau penahan pada *dies lower* dan *upper* untuk memberikan *operator* penahan atau patokan pada saat proses.

- D. Membuat pin datum proses *hard croume* untuk membuat *pin datum* lebih kuat dan tahan akan *proses press* dan tidak mudah terkikis atau aus.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas, maka saran yang penulis berikan dalam penelitian ini khususnya untuk PT. XYZ antara lain :

1. Lakukan identifikasi dari setiap problem yang ada untuk memudahkan analisa dan langkah perbaikan.
2. Memberikan training dan SOP yang jelas dan mudah dipahami oleh semua orang diruang lingkup PT.XYZ dan memberikan pemahaman yang sepaham antar setiap operator dari berbagai departemen sehingga tidak adanya gap atau perbedaan antar operator.
3. Lakukan penelitian dan analisa sesegera mungki terhadap problem yang timbul diruang lingkup perusahaan baik problem besar maupun kecil, agar meminimalisir sekecil apapun problem yang timbul.
4. Usulan perbaikan dilanjutkan.