

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tahapan yang sudah dilakukan pada tahap analisa sebagai usulan perbaikan untuk mengurangi tingkat *defect* pada unit CN113R dengan menggunakan metode FMEA. Dari penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan yaitu sebagai berikut :

1. Analisa yang telah dilakukan dengan tahapan FMEA berdasarkan hasil dari penelitian, diperoleh hasil penilaian *severity*, *occurrence* dan *detection*. Didapat hasil penyebab potensial *defect sanding mark* yaitu penggunaan orbital sander yang miring atau menyudut dengan nilai *severity* 3, nilai *occurrence* 6 dan nilai *detection* 6. Diperoleh nilai RPN yaitu 108. Untuk *defect Poor repair* adalah proses *polishing* terlalu cepat dengan nilai *severity* 3, nilai *occurrence* 4 dan nilai *detection* 7. Untuk *defect Dirt* adalah permukaan unit dari Bodyshop kotor dengan nilai *severity* 3, nilai *occurrence* 5 dan nilai *detection* 7. Untuk *defect Dent* adalah proses pemasangan *prod aid* yang tidak kuat dengan nilai *severity* 3, nilai *occurrence* 4 dan nilai *detection* 6. Untuk *defect Sagging* adalah jarak spray gun terlalu dekat dengan permukaan unit dengan nilai *severity* 3, nilai *occurrence* 5 dan nilai *detection* 7. Untuk *defect Ding* adalah lower dies kotor dengan nilai *severity* 3, nilai *occurrence* 4 dan nilai *detection* 7.
2. Diperoleh nilai RPN tertinggi pada proses painting unit CN113R yang disebabkan oleh metode yaitu yaitu penggunaan orbital sander yang miring atau menyudut. Diperlukan usulan perbaikan maka dilakukan analisa dengan menggunakan $5w + 2h$, sehingga diharapkan terjadi pengurangan *defect*.
3. Biaya yang ditimbulkan *defect sanding mark* pada proses *Elpo sand* dengan biaya *repair* dalam satu bulan yaitu pada bulan April 2017 yaitu sebesar Rp. 142.863.718,-. Terjadi penurunan biaya *repair defect sanding mark* pada bulan Mei 2017 yaitu sebesar Rp 94.500.054 dengan menerapkan usulan.

Untuk *defect poor repair* terjadi penurunan dari sebelumnya Rp 38.999.532,- menjadi sebesar Rp.11.908.948. Sedangkan untuk *defect dirt* terjadi penurunan dari sebelumnya Rp 5.886.552,- menjadi sebesar Rp.3.045.284. Untuk *defect dent* terjadi penurunan dari sebelumnya Rp 17.454.336,- menjadi sebesar Rp.11.272.592. Untuk *defect sagging* terjadi penurunan dari sebelumnya Rp 6.454.468,- menjadi sebesar Rp.2.454.516. Dan untuk *defect ding* terjadi penurunan dari sebelumnya Rp Rp 4.090.800,- menjadi sebesar Rp.1.977.220.

5.2 Saran

Beberapa saran yang diberikan berdasarkan hasil penelitian di PT. SGMW Motor Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Untuk *defect Sanding mark temporary preventive* dengan dilakukan pengecekan oleh Team Leader 5x5 quality audit terhadap hasil proses pada stasiun kerja *Elpo sand* dan team member melakukan pengecekan di unit pertama diawal proses. Tindakan permanent yaitu revisi SOS dan JES dilengkapi Visualisasi dengan gambar dan instruksi cara penggunaan *orbital sander* yang benar dan dilakukan *training* dan *validasi* kepada setiap *team member* 1 bulan sekali.
2. Untuk *defect Poor repair temporary preventive* dengan dilakukan pengecekan oleh Team Leader 5x5 quality audit terhadap hasil proses pada stasiun kerja *Finnese* dan team member melakukan pengecekan di unit pertama diawal proses. Tindakan permanent yaitu Team member harus memahami *cycle time* dari pekerjaannya.
3. Untuk *defect Dirt temporary preventive* dengan dilakukan pengecekan oleh Engineering sebelum unit memasuki tanki *Pre Treatment*. Tindakan permanent yaitu Engineering harus menyediakan alat *vacuum cleaner* untuk membersihkan unit dari kotoran sebelum memulai proses *Pre Treatment*.
4. Untuk *defect Dent temporary preventive* dengan dilakukan pengecekan dan repair oleh Team member *bodyshop* terhadap unit hasil proses pada stasiun kerja *Elpo sand*. Tindakan permanent yaitu Team member harus melakukan TPM dan *cleaning dies* sebelum memulai proses *stamping pada Dept Press shop*.

5. Untuk *defect Sagging temporary preventive* dengan dilakukan pengecekan oleh *Team Leader 5x5 quality audit* terhadap hasil proses pada stasiun kerja *Spray booth* dan *team member* melakukan pengecekan di unit pertama diawal proses. Tindakan permanent yaitu *Team member* harus memahami SOS dan Jes dan training validasi setiap 1 bulan sekali.
6. Untuk *defect Ding temporary preventive* dengan dilakukan pengecekan dan repair oleh *Team member bodyshop* terhadap unit hasil proses pada stasiun kerja *Elpo sand*. Tindakan permanent yaitu *Team member* harus melakukan TPM dan cleaning *dies* sebelum memulai proses *stamping pada Dept Press shop*

