

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Setelah melakukan analisis dengan menggunakan seven tools penulis dapat memberikan kesimpulan yang berdasarkan dari tujuan dilakukannya suatu tujuan antara lain:

1. Faktor penyebab yang paling signifikan terjadinya cacat concentricity pada produk piston terdapat pada mesin pin hole rough, hal ini terjadi karena daya cengkram spring terhadap piston terlalu lemah, yang disebabkan oleh seringnya tekanan antara benda kerja dengan sepring yang berulang kali.
2. Setelah dilakukan penelitian yang dilakukan di PT. Federal Izumi MFG (PT.FIM), dengan menggunakan dari beberapa *seven tools* berupa histogram, pareto, fishbone dan perangkat *Statistic proces control* (SPC), 5W-1H dapat diketahui produk cacat yang paling tinggi adalah *concentricity* dan memberikan usulan perbaikan dengan pembuatan alat berupa pokayoke agar posisi benda kerja tetap pada posisi yang tepat.
3. Tingkat persentase cacat sebelum dan setelah dilakukan perbaikan tingkat cacat concentricity menurun dari 37,67% menjadi 12,93% dan total penurunan yang terjadi pada 3 bulan terakhir adalah sebesar 24,74%. Dari hasil perhitungan dengan berkurangnya produk piston yang cacat dapat mengurangi biaya sebesar Rp. 14.391.331 / bulan.

5.2. Saran

Setelah dilakukan perbaikan penulis ingin memberika masukan berupa saran kepada PT. Federal Izumi MFG (PT.FIM) yaitu antara lain:

1. Perusahaan harus terus melakukan perbaikan dan inovasi berkelanjutan, dan melakukan analisis di setiap permasalahan untuk menemukan jalan keluar permasalahan.

2. Dari hasil analisa terlihat spring yang lemah karena tekanan secara terus menerus maka operator harus lebih hati-hati dalam melakukan pemasangan dan memantau posisi *spring* sebelum melakukan produksi.
3. Untuk *man power quality control* harus lebih memperketat untuk melakukan inspeksi dalam melakukan pengontrolan demi menjaga kestabilan produksi.

