

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dan uraian dan analisa yang telah dibahas, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Diketahui jenis kerusakan pada Rotor assy 2PH-H1450-00-00 bulan Oktober 2015 – Maret 2016.
 - a. Rotor Bergelombang (*scrub* yang menempel pada saat proses *replicuting*).
 - b. Rotor *No Thread* (*Shaft* pada proses *tapping* patah).
 - c. Rotor No Stamp produksi (*scrub* yang menempel pada proses *Insert boss*).
 - d. Rotor NG Hole drill (posisi *drilyang* tidak sesuai).
2. Dari cacat-cacat tersebut maka yang menjadi penyebab masalah utama adalah :
 - a. Rotor Bergelombang (*scrub* yang menempel pada saat proses *replicuting*) bualan Oktober 2015 – Maret 2016 sebesar 2.945 pcs dan defect terbanyak terjadi pada bulan Februari 2016 sebesar 878 pcs.

Faktor-faktor dominan yang menjadi penyebab adaalah :

- a. Rotor Bergelombang (*scrub* yang menempel pada saat proses *replicuting*)
 1. Hasil *replicuting* menunjukkan part blanking NG.
 2. Operator tidak *chcek appreance*.
 3. Material kurang standar
4. langkah-langkah perbaikannya adalah :
 - A. Membuat Automatic Air Blow. Yang dipasangkan setelah proses Marking mempunyai 2(dua) nozle yang berfungsi untuk membersihkan scrap yang menempel pada Part.
 - B. Menambahkan pengecekan *appreance* 100% pada *work intruction*.
 - C. *Quality assurance* melakukan pengecekan saat material datang.

5.2 Saran

Ada beberapa hal yang penulis sarankan :

1. Perlu pengawasan khusus terhadap *press rotor* agar tidak mengalirkan *part NG* ke proses berikutnya.
2. Perusahaan harus dapat memberikan pengertian kepada seluruh karyawannya untuk lebih bertanggung jawab terhadap kualitas produk yang dihasilkan, terutama mempertahankan dan meningkatkan kualitas yang telah berhasil dicapai dengan mengglang kerjasama yang baik antara karyawan yang terlibat.

