

BAB V

PENUTUP

Pada tahap ini dilakukan penarikan kesimpulan dari hasil analisis yang telah dilakukan, serta saran untuk penelitian selanjutnya yang memiliki kaitan dengan penelitian ini atau pihak yang berkepentingan dalam upaya untuk meningkatkan efisiensi dari suatu kegiatan produksi agar terjadi *defect* produk.

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan pada produk *Cross Flow Fan* di PT Yuju Indonesia, Kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan Faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk yaitu:
 - a. Proses press *Cros Flow Fan* tidak lurus
 - b. Proses press penyatuan *Cross Flow Fan* tidak terpasang sempurna atau miring.
 - c. Pada proses oven kesalahan yang sering terjadi yaitu kurangnya hati-hati ketika memasukan dan mengeluarkan produk benturan terhadap troli oven
 - d. Produk terjatuh akibat kelalaian ketika mengambil produk untuk dilakukan pengecekan keolengan
 - e. Salah meletakkan ukuran balance pice ketika melakukan balancing
 - f. Produk yang belum dilakukan pengecekan balancing terlewat.
 - g. Produk terbentur sehingga produk reject.
 - h. Produk terlewat dari proses pengeleman/ produk tidak dilem.
 - i. Lupa memberikan cairan pelumas pada bagian besi yang akan diberikan karet bantalan.
 - j. Lupa memberikan stemple pada produk.
 - k. Lupa memberikan tanggal produksi dan tanggal pada box pacikng
2. Dalam upaya meangani permasalahan ini maka diperlukan penanganan pada faktor hasil defect tertinggi terlebih dahulu, dan selanjutnya menemukan cara mengurangi dampaj terjadinya cacat, yaitu sebagai berikut:
 - a. Melakukan pengecekan hasil sempel produksi.
 - b. Lebih teliti ketika melakukan proses produksi.
 - c. Menghimbau kepada karyawan agar berhati-hati ketika proses oven.

- d. Melakukan Uji balancing sesuai SOP dan meletakkan *balance pice* sesuai ukuran uji *balancing*.
- e. Lebih teliti dan berhati hati dalam proses produksi.

5.2. SARAN

Usulan perbaikan yang perlu diperhatikan untuk mengatasi permasalahan tersebut yaitu:

1. Pemahaman kepada SDM kerja agar dapat memahami SOP kerja dengan baik, serta dapat menerapkannya dalam proses produksi.
2. Penanganan berkala terhadap mesin agar dilakukan perawatan rutin terhadap mesin *welding* agar mesin tidak mengalami *trouble* ketika proses *welding pres*.
3. Perlu dilakukan kajian metode yang lebih efektif terhadap proses pengecekan.
4. Memberikan arahan kepada operator tentang lingkungan kerja dikarenakan lingkungan kerja yang bising maka operator perlu memperhatikan hal tersebut dengan memakai alat keamanan kerja seperti memakai *ear plug* dalam bekerja agar tidak mengganggu konsentrasi dalam bekerja.
5. Dalam proses analisis *FMEA* telah didapatkan hasil penyebab *defect* tertinggi yaitu pada bagian *welding*, maka perlu ada penanganan khusus pada bagian *welding* demi mencegah terjadinya *defect* yang besar terhadap bagian tersebut.