

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Proses produksi M-CVT membutuhkan lebih banyak pengawasan dan *preventive maintenance* untuk mengurangi masalah yang ada. Oleh karena itu, diperlukan kerjasama baik internal maupun eksternal untuk menangani masalah kualitas yang ada. Setiap proses produksi selalu terdapat masalah dan tidak mungkin dapat dihindari, tetapi jika semua elemen dapat bekerjasama dengan baik maka masalah yang ada dapat diminimalisir. penulis menarik beberapa kesimpulan diantaranya:

1. Pada kondisi tingkat pencapaian kualitas produk M-CVT yang dihasilkan oleh perusahaan belum tercapai karena kondisi kualitas pada produk banyak mengalami cacat produk hingga 3,77% dalam satu tahun terakhir, hal ini disebabkan oleh 4 faktor permasalahan produksi M-CVT yaitu dari Mesin dimana mesin *Kengu 1* seret dan macet, *Ring Gauge* pengecekan *burry* mudah lepas saat barang ditarik dan *Snap* meter eror. Operator dimana terlalu banyak memegang part, 1 operator memegang 2 alat. Metode dimana salah pembacaan alat ukur dan *part* berbenturan 1 box. Material yaitu *dakon* material awal.
2. Berdasarkan hasil pengolahan data dengan tabel FMEA diperoleh bahwa nilai RPN dengan nilai 280 yaitu salah pembacaan alat ukur yang tidak fokus yang menyebabkan pengoprasian alat atau mesin menjadi eror saat pengecekan sehingga barang atau *part* mudah lecet dan *dakon* dan NG dengan begitu harus dilakukan perbaikan yaitu dengan memberikan *training* pada operator baru agar operator lebih memahami pembacaan alat ukur lebih tepat dan tidak terjadi kesalahan atau kegagalan lagi saat proses produksi.
3. Upaya perbaikan kualitas M-CVT yang diusulkan dengan metode 5W1H yaitu dengan Melakukan pembersihan alat secara berkala, Mengganti tempat untuk *Ring Gauge* dengan yang lebih kuat agar *Ring* tidak mudah lepas dan

terbawa oleh Part, Melakukan pengecekan alat ukur sebelum digunakan dan *training* pada kar, dan mengganti alat 3 bulan sekali, melakukan penelitian rutin terhadap karyawan agar terbiasa memegang *part* lebih banyak karyawan baru, menambah operator agar 1 mesin 1 orang, membuat sekat *box* khusus untuk membuat *tray box*, mengganti material baru.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. Melakukan pembersihan berkala atau rutin terhadap mesin Kengu 1 yang sering mengalami seret dan macet saat proses, agar part atau barang mudah mengalir dan mengurangi tingkat cacat produk pada mesin Kengu 1 dan mengganti tempat untuk Ring Gauge yang terbuat dari *foam* dengan yang lebih kuat seperti kayu atau besi agar Ring tidak mudah lepas dan terbawa oleh Part
2. Melakukan pengecekan alat ukur Snap Meter sebelum digunakan, dan mengganti alat dalam 3 bulan sekali agar alat ukur tidak mudah eror dan dapat digunakan dengan benar dan melakukan pelatihan rutin terhadap karyawan agar terbiasa memegang part lebih banyak serta menambah operator untuk beroperasi di masing – masing mesin tanpa pindah kerjaan hal ini guna untuk memberikan fokus lebih pada setiap operator dalam bekerja
3. Membuat tray khusus untuk pengaliran part hasil proses, agar part tidak ditumpuk dalam 1 box. Hal ini bertujuan untuk menghindari part dari benturan antar part, sehingga menimbulkan dakan dan memberikan training kepada operator tentang penggunaan dan pembacaan alat ukur serta menerapkan kesadaran terhadap kualitas.