

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 1.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang didapat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat yaitu terdapat pada
  - a. *Pressure Plate* tidak rata (*setting* mesin 3), sebesar (16,5%) faktor yang menyebabkan hal tersebut adalah karena *stopper* pada mesin OP 3 tidak rata atau *banding*.
  - b. Hasil *multiple drill pressure plate* miring, sebesar (15,8%) faktor yang menyebabkan hal tersebut adalah kesalahan operator saat *setting stopper drilling*.
2. Analisis FMEA digunakan untuk mencari nilai RPN (*Risk Priority Number*) terbesar, kemudian nilai tersebut disusun dari terkecil hingga terbesar. Nilai RPN berguna untuk menentukan prioritas yang harus dilakukan perbaikan terlebih dahulu yaitu :
  - a. *Defect* pertama yaitu *Pressure Plate* tidak rata (*setting* mesin 3), dimensi karena *stopper* pada mesin OP 3 tidak rata atau *banding* yang menjadikan prioritas utama untuk dilakukan perbaikan dengan nilai RPN 392 paling tinggi dibandingkan dengan yang lainnya. Penyebab utama pada hal ini adalah tidak dilakukannya pengecekan *round out stopper* saat *setting* mesin, sehingga menyebabkan *deffect* yaitu dimensi tidak sesuai standar.
  - b. *Defect* kedua yaitu Hasil *multiple drill pressure plate* miring karena Kesalahan operator Saat *Setting Stopper Drilling* yang menjadikan prioritas utama untuk melakukan perbaikan dengan nilai RPN 216 paling tinggi dibandingkan dengan yang lainnya. Penyebab utama pada hal ini adalah kesalahan operator tidak menyetting *stopper drilling* menggunakan *master pressure plate*
3. Solusi perbaikan yang dapat diusulkan untuk mengurangi *deffect* pada

- a. *Defect* pertama yaitu *Pressure Plate* tidak rata (*setting* mesin 3) dengan membuat *check sheet* harian pengecekan *round out stopper* dan membuat *check sheet setting* mesin.
- b. *Defect* kedua yaitu Hasil *multiple drill pressure plate* miring dengan membuat *Work Instruction* (WI), dan *On Point Lesson* (OPL) cara *setting stopper drilling*.

## 1.2 Saran

Saran yang dapat diberikan dari hasil penelitian ini adalah :

1. Melakukan pelatihan serta pengontrolan *skill* kepada member operator produksi agar *skill* di setiap operator dapat di kontrol dalam *Skill matriks*, sehingga dapat menentukan operator bisa atau tidak melakukan hal tersebut.
2. Metode PDCA harap diterapkan pada semua proses produksi yang bertujuan untuk pengendalian kualitas produk untuk meningkatkan kualitas yang baik dan dapat memberikan keuntungan pada perusahaan.
3. Pembuatan *Check sheet Setting* mesin yang didalamnya terdapat pengecekan *round out stopper*, pembuatan *Check sheet* harian pengecekan *round out stopper*, pembuatan *Work Instruction* (WI) proses *drilling*, dan pembuatan *One Point Lesson setting stopper drill*. Tujuan daripembuatan check sheet, Work Instruction dan *One Point Lesson* bertujuan untuk pengendalian kualitas yang berguna untuk mengontrol, memberi pengetahuan langkah-langkah kerja dan memberi pengetahuan terhadap suatu proses yang harus dilakukan.