

## BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan penelitian yang dilakukan dapat ditarik kesimpulan dan saran untuk mengurangi kegagalan di PT. Toshin prima fine blanking

### A. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan penelitian di atas *defect* yang paling sering terjadi pada produk *sprocket* adalah *defect* jenis *dakon*. Dengan rata-rata tiap bulan nya sebesar 51%.
2. Penyebab terjadinya *defect dakon* pada produk *sprocket* adalah dari segi *material, dies*, mesin dan benturan terhadap produk.
3. Solusi untuk menurunkan atau mengurangi *defect* pada produk *sprocket* dengan cara :
  - a) Melakukan *improvement* pada mesin di *line* produk *sprocket*. Khusus nya di mesin fb800 supaya dinding mesin diberi lapisan teflon.
  - b) Perawatan *dies*. Harus ada *daily check maintenance* atau jadwal pembersihan dan perawatan *dies*.
  - c) Pemilihan *material* yang baik. Harus ada standarisasi pemilihan *material* dan penyimpanan *material* lebih ditingkatkan lagi agar tidak terjadi karat ataupun korosi pada *material*.

## B. Saran

1. Saran perbaikan atau *improvement*, tepatnya dimesin FB800 untuk melapisi dinding *out put* menggunakan teflon untuk meminimalisir benturan yang membuat *defect* pada produk.
2. Setelah dilakukan skenario perbaikan sebaiknya perusahaan menggunakan metode FMEA untuk memperbaiki proses produksi agar proses produksi berjalan lebih optimal.
3. Perusahaan diharapkan melakukan perbaikan secara *continue* pada periode berikutnya dan membandingkan sebelum menerapkan metode FMEA dan sudah menerapkan metode FMEA.
4. Dalam melakukan perbaikan sebaiknya perusahaan memprioritaskan dan memfokuskan pada jenis kecacatan yang paling sering terjadi atau jenis kecacatan yang memiliki nilai RPN tertinggi apabila menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

