

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 KESIMPULAN

Dari penelitian ini telah diperoleh perancangan strategi perbaikan kualitas yang sesuai pada proses produksi piston khususnya pada proses *machining*, dimana langkah-langkah perancangan strategi perbaikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Model FAST

Model ini digunakan untuk menganalisis fungsi-fungsi yang ada pada line 22, tujuan dari penelitian ini dan fungsi dasar yang ingin diperbaiki pada line 22. Fungsi dasar pada line 22 ini adalah menghasilkan kualitas piston yang baik.

2. Diagram Pareto

Dengan diagram Pareto didapatkan delapan jenis cacat yang merupakan 80% cacat yang terjadi pada piston 5D9, yaitu grade ODF, step ODF, baret PHF, penyok MC, step PHF, nabrak sudut drill oil hole, drill slip oil hole, dan snapring kasar, untuk selanjutnya dapat dilakukan perbaikan terhadap 20% penyebab terjadinya cacat.

3. Diagram Sebab Akibat

Diagram sebab akibat dapat membantu penelitian ini untuk mengetahui akar penyebab terjadinya cacat pada line 22.

4. Model FMEA

Model FMEA ini sangat sesuai dilakukan pada penelitian, dimana dengan FMEA dapat diperoleh penyebab terjadinya kegagalan sehingga dapat dilakukan perbaikan terhadap kualitas piston 5D9, dimana 20% penyebab terjadinya cacat

pada line 22 adalah kurangnya dilakukan pemeliharaan terencana pada line 22. Penyebab terjadinya kegagalan pada line 22 dapat dilihat pada tabel 3.4.

5. Penjadwalan Pemeliharaan

Penjadwalan pemeliharaan dicari setelah diketahui bahwa mesin merupakan 20% penyebab terjadinya cacat pada line 22, dimana penjadwalan pemeliharaan optimal yang sebaiknya dilakukan pada line 22 adalah setiap 19,5111 jam dengan lamanya waktu pemeliharaan 0,3506 jam.

5.2 SARAN

Pemeliharaan merupakan fungsi penting yang perlu dilakukan oleh perusahaan, karena pemeliharaan yang baik akan menghasilkan kinerja mesin yang baik pula, sehingga produk yang dihasilkan baik dan sesuai dengan standar produk yang diinginkan. Rekomendasi yang bisa diberikan dari penelitian ini adalah sebaiknya pemeliharaan dilakukan setiap hari pada saat mesin tidak beroperasi, sehingga tidak mengganggu proses produksi.