

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisa pada bab sebelumnya maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Dan faktor dominan yang menyebabkan kebocoran Leak tester adalah metode, dan faktor lainnya yaitu manusia, mesin, lingkungan, dan material. Terutama faktor metode yang mempengaruhi yaitu: *Pengecekan material dilakukan operator produksi di lakukan secara visual, Penempatan part terlalu banyak di loading station, belum ada identitas pengecekan (marking), Penumpukan material di keranjang terlalu banyak ,dan Proses washing dilakukan secara visual.*
2. Dari faktor paling dominan yaitu faktor metode dapat diusulkan beberapa untuk menekan terjadinya kebocoran leak tester yaitu: *Membuat Work station yang berfungsi untuk melakukan pengecekan visual dan Alur Seal Casting Part material atau pihak QC membuat Check Sheet tambahan*

*dalam melakukan pengecekan alur seal keropos kecil, Pembatasan dalam penumpukan di Loading Station, Marking di area yang cacat (spidol), Melapisi part dengan kardus, dan Perbaikan mesin washing di percepat.*

3. Setelah dianalisa dengan menggunakan peta kendali – P, dapat diketahui bahwa proses masih dalam kondisi *terkendali/ terkontrol* dan presentase cacat/NG produk bocor leak tester pada Crank Case KVLP sebelum perbaikan bulan **Agustus 1.05%**, **September 1.43%**, dan **Oktober 0.82%** menjadi **November 0.68%**, setelah mengalami perbaikan penurunan sebesar **0.14%** dari bulan Oktober – November tahun 2011. Sedangkan untuk cacat/NG keseluruhan **Agustus 3,17% (Produk Ok : 96,83%)**, **September 4,25% (Produk Ok : 95,75%)**, **Oktober 3,28% (Produk Ok : 96,72%)** menjadi **2,88% (Produk Ok : 97,12%)**, setelah mengalami perbaikan penurunan sebesar **0.4%** dari bulan Oktober – November tahun 2011.

## 6.2. Saran

Adapun saran yang dapat diberikan oleh penulis adalah sebagai berikut;

1. Usulan yang telah diterapkan hanya mampu menekan 0,14% untuk kebocoran dan 0,4% untuk semua jenis cacat/NG, apabila perusahaan ingin menekan cacat/NG lebih tinggi harus mencoba menjalankan usulan yang telah diberikan oleh peneliti antara lain: pembuatan Work Station yang berfungsi untuk melakukan pengecekan visual dan alur seal casting part material atau pihak QC membuat Check Sheet tambahan dalam

melakukan pengecekan alur seal kerops kecil, dan Work Station diberi pencahayaan yang terang (penambahan mesin debug) untuk membelah part untuk melihat alur seal dan keropos di dalam alur seal.

2. Untuk menekan cacat/NG pada produk Crank Case KVLP dapat melakukan penelitian jenis cacat/NG yang terbesar kedua yaitu Gompal di Crank Case KVLP
3. Untuk penanganan part cacat/NG bocor leak tester Crank Case R dan L type KVLP dilakukan harus disiplin dan serius menangani masalah cacat/NG dari level operator sampai manager.
4. Untuk memantau dan monitoring dari perbaikan yang sudah dilakukan, maka sebaiknya dilakukan audit secara berkala agar perbaikan yang telah dilakukan tetap berjalan dan konsistensi
5. Selalu melakukan penerapan 5S (Seiri, Seiso, Seito, Siketsu, dan Sitsuka).

