

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6.1 Kesimpulan

Setelah melakukan pengolahan serta analisis data, maka dapat ditarik kesimpulan sesuai dengan tujuan penelitian, diantaranya yaitu:

1. Berdasarkan diagram Pareto, untuk piano UP tipe PE/PM/PW/Satin jenis *defect* yang diprioritaskan adalah *defect* cacat, sedangkan untuk kabinetnya adalah top board. Kemudian, untuk tipe PWH jenis *defect* yang diprioritaskan adalah *space* NG dan untuk kabinetnya adalah top frame.
2. Berdasarkan data-data yang telah diolah dengan FMEA-AHP, untuk Piano UP tipe PE/PM/PW/Satin penyebab cacat terbesar untuk diprioritaskan adalah 1). Felt pada rak ada yang terkelupas, kemudian diikuti dengan 2). Cara pengambilan dan peletakkan dari rak salah, 3). Rak pengiriman kabinet kotor (terdapat debu, sisa lem, serbuk kayu), 4). kesalahan dalam mengidentifikasi cacat karena proses assembly dengan cacat karena sambungan cat, 5). Saat assembly kabinet terbentur, dan yang terakhir 6). meja proses, jig, dan stopper kotor dari (debu, sisa lem, serbuk kayu).

Piano UP tipe PWH penyebab cacat paling dominan adalah 1). Ketinggian coakan top frame yang kanan dan kiri tidak sama. 2). Terdapat bari pada edge bawah top frame. 3). Tinggi top frame angle yang kiri dan kanan tidak sama. 4) Saat seting untuk pengepresssan side board, jarak back post ke side atas R/L tidak sama.

3. Terdapat beberapa kejadian yang sering menyebabkan terjadinya kecacatan ialah kondisi rak dengan felt yang mulai terkelupas dan menipis serta kotor dari debu ditambah dengan cara peletakkan dan pengambilan kabinet ke rak salah. Penyebab kecacatan berikutnya adalah kesalahan dalam mengidentifikasi cacat karena assembly atau cacat karena sambungan cat, kurangnya kehati-hatian operator ketika melakukan assembly sehingga membuat top board terbentur dengan benda lainnya, dan yang terakhir dikarenakan meja

4. proses, jig, stopper saat top board assy belum dibersihkan sebelum pemakaian. Ke-enam penyebab ini sangat berkaitan dengan tingginya kuantitas cacat.

Terdapat beberapa kejadian yang sering menyebabkan sering nya terjadi defect space NG pada top frame B1. Adanya tare pada setiap coakan top frame yang mengakibatkan dimensi dari coakan antara yang kanan dan kiri tidak sama, adanya bari yang terdapat pada edge bawah top frame yang mengakibatkan ada perbedaan ukuran antara kanan dan kiri pada edge nya. Adanya ketebalan cat yang berbeda antara kanan dan kiri sehingga saat pemasangan jig tinggi top frame angle menjadi tidak akurat antara kanan dan kiri. Yang terakhir adalah saat pengepressan side board, pin block dengan soundboard tidak rata hal ini mengakibatkan ketika dipasang jig ketinggian side board antara kanan dan kiri menjadi tidak sama.

## 6.2 Saran

- 1) Perusahaan perlu untuk melakukan proses mitigasi dari tingginya defect yang terjadi selama proses assembly selain kabinet yang penulis usulkan.
- 2) Perusahaan perlu untuk melakukan proses mitigasi dari tingginya defect yang terjadi selama proses assembly selain kabinet yang penulis usulkan.
- 3) Pada meeting pagi ditekankan lagi mengenai ketelitian dan kedisiplinan dalam bekerja, jika perlu ditunjukkan data kecacatan yang telah terjadi setiap harinya dan juga total kerugian yang dialami oleh perusahaan dari kecacatan tersebut serta diberi pengarahan agar tingkat kesadaran untuk selalu berbuat yang terbaik untuk perusahaan selalu terjaga dengan baik bahkan meningkat didalam diri operator.
- 4) Untuk mempertahankan kondisi perusahaan, maka penerapan konsep 5S yang ditujukan untuk membangun budaya perusahaan untuk melakukan perbaikan dari hal yang kecil dan dilakukan secara berkelanjutan.
- 5) Untuk penelitian selanjutnya diharapkan bisa mencari banyak mode kegagalan yang timbul saat piano assembly selain yang penulis teliti.