

## **Bab 6**

### **Kesimpulan dan Saran**

#### **6.1. Kesimpulan**

Hasil yang didapat berdasarkan analisis serta pengolahan data, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

- a) Komponen kritis yang dipilih pada mesin BD 480 yaitu komponen top roll. Pemilihan komponen tersebut karena terjadinya kerusakan lebih sering dibandingkan dengan komponen lainnya yaitu sebanyak 29 kali dari 95 kerusakan selama periode Juni 2018 – Maret 2019.
  
- b) Jenis kerusakan pada komponen top roll ada dua yaitu kerusakan bergaris tunggal dan bergaris ganda. Faktor penyebab kerusakan tersebut digambarkan kedalam *fishbone diagram*, dimana yang menjadi faktor penyebab kerusakannya meliputi metode dikarenakan tidak adanya SOP, material dikarenakan *sparepart* tidak terkontrol dan manusia dikarenakan tidak disiplin.
  
- c) *Worksheet* FMECA dibuat dengan tujuan supaya perusahaan dapat melakukan perbaikan yang direkomendasikan berdasarkan permasalahan yang ada. *Worksheet* FMECA dapat dilihat pada tabel 4.7.

#### **6.2. Saran**

Adapun saran yang dapat diberikan pada penelitian ini yaitu sebagai berikut:

- a) Perlu adanya pembuatan SOP pemasangan *yarn guide bottom* dan SOP untuk menentukan kecepatan RPM kedalam bentuk buku atau tertulis.
- b) Memberikan pelatihan terlebih dahulu untuk pemasangan *yarn guide bottom* dan pengoperasian mesin.
- c) Perlu adanya *quality control* terhadap komponen yang dipakai.