
BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan maka dapat ditarik beberapa kesimpulan diantaranya adalah :

1. Diketahui bahwa prioritas jenis cacat yang sangat mempengaruhi kualitas kursi lipat Yamato adalah jenis cacat Pipa Kentob yang merupakan jenis cacat dengan persentase cacat terbesar dengan persentase cacat sebesar 36,547%. Dimana jenis cacat ini juga termasuk ke dalam karakteristik cacat kritis. Pipa Kentob dikatakan paling mempengaruhi karena berdasarkan dari diagram pareto yang telah dibuat di pengolahan data pada tabel 5.2 diketahui bahwa Pipa Kentob perlu mendapatkan prioritas penanganan terlebih dahulu.
2. Nilai Sigma 4.359 ini ekuivalen dengan 2130 DPMO yang berarti dalam 1 unit produk kursi lipat Yamato terdapat rata-rata kesempatan untuk cacat adalah 2130 kegagalan per 1 juta kesempatan. Dari nilai sigma ini dapat menunjukkan bahwa kinerja kualitas produk perusahaan yang ada saat ini sudah cukup baik karena sudah berada diatas nilai rata-rata sigma industri yaitu 3 sigma.
3. Pengendalian proses yang telah dilaksanakan perusahaan saat ini semua dalam keadaan terkendali. Hal ini dapat dilihat dari hasil pengolahan data pada tabel dan grafik peta kendali U untuk semua jenis cacat yang menunjukkan bahwa tidak ada data yang keluar dari Batas Kendali Bawah (BKB) dan tidak ada data juga yang keluar dari Batas Kendali Atas (BKA). Sehingga dapat disimpulkan bahwa proses dalam keadaan terkendali.
4. Penyebab jenis cacat Pipa Kentob adalah karena tidak ada bagian yang melakukan pembersihan terhadap wadah, tidak ada jadwal pembersihan yang khusus dalam prosedur pengerjaannya, perencanaan kapasitas produksi yang terlalu tinggi dan tidak sesuai dengan kecepatan operator, lalu disebabkan pula karena kemasan pipa kurang kuat.

Penyebab masalah dari jenis cacat Pelubangan Tidak Sempurna ini adalah karena tidak adanya standar ketentuan batas maksimal penggunaan pisau pada mesin pelubangan, tidak ada jadwal pemeriksaan dan juga karena operator mengejar target produksi.

Penyebab masalah dari jenis cacat Belang ini adalah jarak penjadwalan pemeriksaan dan perawatan mesin jauh, perencanaan kapasitas produksi yang terlalu tinggi dan tidak sesuai dengan kecepatan operator, dan tidak ada prosedur secara tertulis mengenai ukuran larutan saat ini yang ada hanya diberitahukan secara lisan.

Penyebab masalah dari jenis cacat *Chrome* Terkelupas ini adalah karena tidak ada petunjuk mengenai seberapa besar konsentrasi larutan kimia, tidak ada wadah untuk memisahkan pipa, tidak ada prosedur kerja mengenai pemisahan pipa serta tidak adanya standar batas maksimal komponen yang akan *dichrome*.

Penyebab masalah dari jenis cacat Kotor ini adalah jadwal perawatan tidak jelas, kurang pengontrolan terhadap jadwal pembersihan bak, tidak ada prosedur kerja bagi operator untuk membersihkan bak.

5. Usulan-usulan yang dapat diberikan kepada perusahaan agar dapat menjadi pertimbangan bagi perusahaan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kualitas produknya :
 - a. Mengadakan bagian pembersihan dan alat pendukungnya seperti kuas dan lap.
 - b. Mengadakan penjadwalan pembersihan wadah yang lebih teratur dan menyediakan baskom besar.
 - c. Menyediakan wadah untuk pemisahan pipa sehingga dapat membedakan pipa sesuai dengan komponennya.
 - d. Menjadwalkan pemeriksaan dan perawatan mesin minimal 1 bulan sekali.
 - e. Mengganti kemasan dengan bahan yang lebih tebal.
 - f. Menjadwalkan pemeriksaan umur pakai pisau.
 - g. Mengadakan alat penjepit komponen untuk mengencangkan *hanger*.

- h. Memberikan peringatan jika operator tidak menjalankan prosedur dengan benar.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan dan dikemukakan setelah melakukan pengamatan adalah :

1. Perusahaan perlu meninjau ulang standar mengenai pengawasan mesin oleh operator.
2. Perusahaan perlu mengadakan rapat yang lebih rutin untuk meningkatkan koordinasi antar bagian atau antar atasan dan bawahan khususnya yang berada langsung di lapangan atau area produksi.
3. Meningkatkan penggunaan sarung tangan, masker, dan kaca mata sehingga operator lebih aman dalam bekerja.
4. Perusahaan perlu melakukan penelitian lebih lanjut mengenai perencanaan kapasitas produksi.