

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data, pengolahan data dan juga analisis yang dilakukan sehubungan dengan penelitian yang dilakukan untuk meningkatkan kualitas kursi makan di CV. Sanjaja Wijaya, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Berdasarkan diagram pareto untuk cacat yang membutuhkan prioritas perbaikan pada proses pembuatan kursi makan adalah cacat cat dasar, cacat cat *finishing*, cacat bor, cacat cat *woodfiller*, cacat amplas rol, cacat amplas manual, dan cacat *packing*.
2. Berdasarkan FMEA faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada proses pembuatan kursi makan yang membutuhkan prioritas perbaikan pada proses pembuatan kursi makan adalah sebagai berikut :
  - Tidak ada takaran campuran cat dengan tinner sebesar 1800 RPN.
  - Tidak ada metode pemeriksaan pengadukan cat 1800 RPN.
  - Sistem pemeriksaan permukaan kayu berdasarkan rabaan sebesar 1200 RPN.
  - Belum ada standar pemakaian amplas per unit produk sebesar 1200 RPN.
  - belum ada standar pemakaian 1 tabung kompresor per unit produk sebesar 1200 RPN.
  - Tidak ada pengontrolan jumlah kayu yang diambil dengan jumlah kayu yang dikeringkan sebesar 800 RPN.
  - Operator yang mengejar target produksi sebesar 648 RPN.
  - Skill operator yang masih kurang dalam mengecat sebesar 540 RPN.
  - Tidak ada jadwal pemesanan kayu dari distributor sebesar 480 RPN.
  - Tidak ada prosedur pemeriksaan mata bor sebesar 480 RPN.

- Gudang penyimpanan kayu yang kecil sebesar 240 RPN.
  - Belum ada standar pemakaian kuas per unit produk sebesar 180 RPN.
  - Pemasok amplas di Palembang terbatas sebesar 108 RPN.
  - Bahan penghalang terlalu tipis sebesar 54 RPN.
3. Kapabilitas proses pembuatan kursi makan pada perusahaan pada saat sekarang ini kurang baik, karena nilai kapabilitas prosesnya kurang dari 1 yaitu 0,45 untuk tingkat ketebalan kayu dan 0,56 untuk tingkat ketinggian kayu.
4. Tingkat kualitas perusahaan dalam memproduksi kursi makan belum mencapai *six sigma*, dimana nilai *sigma* perusahaan saat ini sebesar 3,26 – 4,43 *sigma*.
5. Usulan perbaikan yang sebaiknya diterapkan oleh perusahaan untuk memperbaiki kualitas adalah sebagai berikut :
- Membuat takaran untuk 1 tabung alat semprot agar hasil yang diperoleh tetap sama untuk setiap kali pengecatan.
  - Operator pengecatan dibantu dengan 1 orang yang bertugas untuk mengaduk cat dengan pas agar cat tidak mengumpal dan tidak terlalu encer.
  - Menempatkan operator yang berpengalaman pada bagian pemeriksaan dan memberikan pengarahan kepada operator bahwa kalau mereka memakai amplas jelek, maka mereka akan lebih cepat lelah dalam melakukan pekerjaannya.
  - Melakukan percobaan 1 amplas bisa dapat mengamplas berapa unit kayu dan memberikan pengarahan kepada operator bahwa kalau mereka memakai amplas jelek, maka mereka akan lebih cepat lelah dalam melakukan pekerjaannya.
  - Membuat alat otomatis atau menerapkan teknologi baru agar tekanan kompresor selalu stabil
  - Menugaskan 1 orang untuk mengatur dan memberi tanda sampai

batas mana kayu boleh diambil.

- Lembur untuk mengejar target produksi, tetapi lembur nya dihitung per unit produk atau borongan agar perusahaan dapat menekan biaya produksi.
- Diberikan training terlebih dahulu sebelum operator tersebut ditempatkan pada bagian pengecatan yang membutuhkan keahlian khusus.
- Melakukan penjadwalan penerimaan kayu yang dapat dilakukan dengan cara peramalan berapa banyak kayu yang akan datang setiap bulannya.
- Membuat jadwal berapa lama sekali mata bor untuk diasah, sehingga diantisipasi terlebih dahulu sebelum mata bor tidak dapat berfungsi dengan baik lagi.
- Membuat gudang baru di daerah sekitar pabrik yang masih ada lahan kosong agar semua kayu dapat tersimpan di gudang.
- Melakukan percobaan 1 kuas bisa dapat mengecat berapa unit kayu dan memberikan pengarahannya kepada operator bahwa kalau mereka memakai kuas jelek, maka mereka akan lebih cepat lelah dalam melakukan pekerjaannya.
- Membuat kontrak pembelian dengan pemasok agar amplas dengan ukuran yang dibutuhkan selalu dapat diperoleh.
- Mengganti bahan penghalang yang lebih tebal agar pada saat packing tidak ada bekas penarikan tali yang tampak.

## 6.2 Saran

Saran untuk CV. Sanjaja Wijaya untuk perbaikan dan peningkatan kualitas pada proses pembuatan kursi makan adalah sebagai berikut :

1. Menerapkan usulan perbaikan yang diperoleh secara berkelanjutan dengan menggunakan metode DMAIC sesuai dengan langkah-langkah yang sudah ditetapkan.

2. Meneliti dan mencari lagi kemungkinan setiap penyebab cacat yang mungkin terjadi pada FTA.
3. *Maintenance* mesin dilakukan secara tepat waktu dan berkala.
4. Sebaiknya seluruh operator yang bekerja diberikan training terlebih dahulu, karena sebagian besar pengerjaan proses menggunakan operator.