

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa data dan pembahasan, maka kesimpulan yang dapat diperoleh pada tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan dari analisis pareto yang dibuat maka diketahui jenis cacat yang perlu untuk mendapatkan prioritas penanganan utama adalah cacat lebar *propped nipper knife*, cacat panjang *propped bolt regulator* (+), cacat salah potong *body* sebesar, cacat lebar *propped nipper knife* (-), cacat rusak *hanger*. Kelima jenis cacat tersebut bertanggung jawab terhadap 87.39% jumlah kecacatan yang terjadi, maka segala usaha difokuskan untuk mengurangi terjadinya kelima jenis cacat tersebut. Sedangkan cacat yang mendapatkan penanganan selanjutnya adalah, cacat tinggi *hanger* yang terlalu panjang (+), cacat panjang *propped regulator bolt* (-) dan cacat tinggi *hanger* yang terlalu pendek (-).
2. Semua hasil *capability process* untuk data variabel menunjukkan bahwa proses masih belum dapat memenuhi spesifikasi yang diinginkan konsumen. Hal ini dapat dilihat dari indikator angka yang diperoleh dari perhitungan, yaitu: pembuatan *propped nipper knife* yaitu 0.436 (<1), pembuatan *propped regulator bolt* yaitu 0.379 (<1), pemotongan *hanger* 0.268 (<1). Sedangkan semua hasil kapabilitas proses untuk data atribut menunjukkan bahwa proses masih belum mencapai (6σ). Hal ini dapat dilihat dari indikator angka yang diperoleh dari perhitungan, yaitu: proses pemasangan *hanger* $\sigma_{capability} = 3.68$ dan proses pemotongan *body* $\sigma_{capability} = 3.92$
3. Berdasarkan dari analisis pareto penentuan prioritas penanganan penyebab kegagalan yang teridentifikasi di FMEA berdasarkan Nilai RPN (*Risk Priority Number*) maka diketahui penyebab kegagalan potensial yang perlu untuk mendapatkan prioritas penanganan utama adalah tidak ada Standar Operasi Prosedur (SOP) yang jelas/baku pada proses, tidak ada Standar Operasi

Prosedur yang jelas/baku pada pemeliharaan preventif mesin, kondisi lingkungan kerja yang tidak tertata dengan baik, konsumen terlambat memberikan *Purchase Order* (PO), dan bagian pemasaran menyetujui order tambahan tanpa konfirmasi dengan bagian produksi mengenai waktu penyelesaian order tersebut. Karena kelima penyebab kegagalan potensial tersebut bertanggung jawab terhadap 84.61% jumlah kegagalan potensial yang terjadi, maka segala usaha difokuskan untuk menanggulangi kelima penyebab kegagalan potensial tersebut. Prioritas penanganan selanjutnya adalah beban tambahan dari operator lain yang tidak masuk kerja.

4. Usulan yang diberikan untuk mengatasi permasalahan yang ada yaitu: usulan mengenai target perusahaan untuk cacat variabel dengan merubah rata-rata agar menghilangkan persen *scrap* karena memiliki biaya lebih tinggi dibandingkan *rework*, penerapan metode *5W+1H*, dan penerapan konsep *5 S*.

6.2.Saran

Saran yang diberikan kepada CV. Putera Mekar Jaya agar diperoleh peningkatan kualitas terutama pada produk *slide bracket* adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan harus peduli dengan banyaknya cacat yang terjadi terutama pada proses produksi *slide bracket*, membuatnya sebagai suatu masalah yang harus diperbaiki, dan mempunyai kemauan terus-menerus untuk melakukan perbaikan.
2. Proyek perbaikan DMAIC sebaiknya tidak hanya diterapkan untuk produk *slide bracket* saja tetapi pada produk-produk lain yang diproduksi oleh CV. Putera Mekar Jaya.