

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data, pengolahan data dan analisis dari hasil penelitian yang dilakukan di PT JPL, maka dapat disimpulkan :

1. Prioritas penanganan cacat yang perlu mendapatkan prioritas penanganan adalah :
 - Berdasarkan hasil diagram pareto untuk dapat mengurangi banyaknya cacat sebanyak 90%, maka cacat “sumbing”, cacat *skrap*, dan cacat *bottom* memerlukan prioritas penanganan masalah.
 - Berdasarkan FMEA dari jumlah RPN adalah jenis cacat “sumbing” sebesar 752, jenis cacat risek sebesar 672, jenis cacat warna buram sebesar 580, jenis cacat *bottom* sebesar 240, jenis cacat *skrap* sebesar 144 dan cacat belang sebesar 100.
2. Tingkat kualitas yang dihasilkan perusahaan berada pada tingkat 3.804 sigma untuk cacat atribut, sedangkan tingkat kualialitas berada pada 3.24 untuk cacat variabel.
3. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat produk *cup* untuk cacat atribut adalah :
 - Jenis pekerjaan operator mesin *thermoforming* terlalu banyak
 - Kurang perawatan pengatur suhu mesin *Thermoforming*.
 - Tidak ada pemeriksaan panbelt secara kontinu.
 - Tidak ada aturan mengenai perbandingan suhu dan tebal *sheet*.
 - Tidak adanya jadwal pengecekan pisau mesin *Thermoforming* secara kontinu.
 - Tidak ada pemeriksaan kompresor secara kontinu.
 - Tidak ada pemeriksaan baut inject secara kontinu.
 - Tidak ada pemeriksaan pelang assist secara kontinu.

- Tidak ada pemeriksaan selang air secara kontinu.
 - Tidak ada pemeriksaan pompa selang air secara kontinu.
4. Kapabilitas proses perusahaan untuk tinggi *cup* menghasikan nilai $C_p = 0.769$ sedangkan untuk berat *cup* sebesar $C_p = 0.667$ C_p kedua proses < 1 . Hal ini menunjukkan bahwa kapabilitas proses perusahaan kurang baik dan tidak dapat bersaing di pasar global.
 5. Usulan yang sebaiknya diterapkan di perusahaan adalah :
Untuk jenis cacat atribut :
 - Membuat standar kerja operator mesin thermoforming
 - Melakukan perawatan suhu mesin 1 bulan sekali
 - Memeriksa panbelt lebih intensif awal produksi setiap *shift*
 - Memberlakukan standar suhu dan tebal sheet
 - Melakukan pemeriksaan pisau thermoforming awal produksi setiap *shift*
 - Memeriksa kompresor pada mesin Thermoforming lebih intensif awal produksi setiap *shift*
 - Memeriksa baut inject awal produksi setiap 1 jam sekali
 - Memeriksa pelang assist awal produksi setiap 1 jam sekali
 - Pemeriksaan selang air mesin sheet awal produksi setiap *shift*
 - Pemeriksaan pompa selang air awal produksi setiap *shift*

6.2 Saran

Saran untuk PT JLP Plastik untuk melakukan penelitian lebih lanjut sehubungan dengan usaha perbaikan kualitas, yaitu :

1. Melakukan penelitian eksperimen untuk memecahkan masalah perbandingan suhu dan tebal *sheet*.
2. Melakukan penelitian mengenai beban kerja operator mesin *Thermoforming* dengan menggunakan metode sampling pekerjaan.
3. Melakukan perawatan mesin lebih sering.
4. Menerapkan usulan perbaikan DMAIC untuk pengendalian kualitas pada perusahaan