

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan dijelaskan kesimpulan yang didapat dari penelitian yang sudah dilakukan dan saran untuk penelitian selanjutnya.

V.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang didapat adalah:

1. Penyebab terjadinya cacat dari 5 cacat yang paling banyak terjadi pada botol AHM Honda adalah:
 - a. Tidak ada saringan cadangan untuk mengganti saringan yang rusak
 - b. Tempat penyimpanan sepatu pengganti teknisi terlalu jauh
 - c. Tidak ada prosedur untuk membersihkan botol terlebih dahulu apabila ditemukan botol kotor akibat wadah yang kotor
 - d. Gilingan tidak ditutup saat tidak dipakai
 - e. Bahan baku yang sudah dicuci terkekspos debu
 - f. Tidak ada pemantauan mesin secara berkala
 - g. Kurang pekerja untuk menyalakan mesin saat hari Senin
 - h. Rancangan wadah tidak baik
 - i. Kurang pekerja untuk memroses botol
 - j. Tidak ada proses pendinginan lebih lanjut setelah botol jadi
2. Perbaikan yang dapat dilakukan adalah:
 - a. Menyediakan saringan cadangan agar perbaikan lebih mudah
 - b. Mengadakan pemeriksaan berkala terhadap kondisi saringan
 - c. Menempatkan sepatu pengganti di dekat mesin
 - d. Memberikan *visual display* pada mesin agar teknisi selalu ingat untuk mengganti sepatu sebelum menginjak wadah
 - e. Membuat instruksi kerja untuk proses membersihkan botol
 - f. Menyediakan penutup untuk gilingan
 - g. Memberikan *visual display* pada gilingan agar operator selalu ingat untuk menutup gilingan setelah dipakai

- h. Menyediakan penutup untuk bahan baku yang sedang dijemur
 - i. Mengadakan pemantauan mesin secara berkala
 - j. Menambah waktu masuk teknisi pada hari Senin
 - k. Menyediakan peredam pada sisi tajam wadah
 - l. Memberikan sekat untuk memperkecil kemungkinan botol menempel
3. Rata-rata proporsi barang cacat/hari setelah perbaikan mengalami penurunan yaitu dari 0,12 menjadi 0,06. Rata-rata *defect/item* juga mengalami penurunan secara signifikan yaitu dari 1,53 *defect/item* menjadi 1,28 *defect/item*.

V.2 Saran

Saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut:

1. Pertimbangan biaya sebaiknya diperhitungkan untuk usulan perbaikan
2. Mengadakan penelitian untuk produk-produk lainnya

DAFTAR PUSTAKA

- ASQ. (n.d.) *Pareto Chart*. Diakses dari asq.org: <http://asq.org/learn-about-quality/cause-analysis-tools/overview/pareto>. Diakses pada tanggal 28 Agustus 2016
- Bridger, R.S. (1995) *Introduction to Ergonomics, First Edition*, Singapore: McGraw-Hill
- Carey, B. (n.d.) *Continuous Improvement Should Apply to DMAIC Itself*. Diakses dari [isixsigma.com:https://www.isixsigma.com/new-to-six-sigma/dmaic/continuous-improvement-dmaic/](https://www.isixsigma.com/new-to-six-sigma/dmaic/continuous-improvement-dmaic/). Diakses pada tanggal 15 November 2016
- Isixsigma. (n.d.) *Process Capability (Cp,Cpk) and Process Performance (Pp,Ppk) – What is the Difference?*. Diakses dari [isixsigma.com:https://www.isixsigma.com/tools-templates/capability-indices-process-capability/process-capability-cp-cpk-and-process-performance-pp-ppk-what-difference/](https://www.isixsigma.com/tools-templates/capability-indices-process-capability/process-capability-cp-cpk-and-process-performance-pp-ppk-what-difference/). Diakses pada tanggal 15 November 2016
- Marzagão, D. (n.d.) *Cp, Cpk, Pp and Ppk: Know How and When to Use Them*. Diakses dari [isixsigma.com:https://www.isixsigma.com/tools-templates/capability-indices-process-capability/cp-cpk-pp-and-ppk-know-how-and-when-use-them/](https://www.isixsigma.com/tools-templates/capability-indices-process-capability/cp-cpk-pp-and-ppk-know-how-and-when-use-them/). Diakses pada tanggal 15 November 2016
- Mitra, A. (1993). *Fundamentals of Quality Control and Improvement 2nd ed.*, New Jersey: Simon & Schuster Company.
- Montgomery, D, C. (2009). *Introduction to Statistical Quality Control, Sixth Edition.*, Jefferson City: John Wiley & Sons , Inc.
- Montgomery, D, C dan Runger, G, C. (2004). *Applied Statistics And Probability For Engineers, Third Edition.*, Singapore: John Wiley & Sons (Asia) Pte. Ltd.,
- Nurmianto, E (1991), *Ergonomi Konsep Dasar Dan Aplikasi.*, Jakarta: PT. Candimas Metropole.
- Pyzdek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook Revised and Expanded.*, United States of America: McGraw-Hill Companies. Diunduh dari <http://www.gmpua.com/QMBook/The%20six%20sigma%20handbook.pdf>

- Sanders, M.S. dan McCormick, E.J. (2008) *Human Factors and Ergonomics for Engineers*, Taylor & Francis Group, LLC.,
- Sutalaksana, I. Z., Anggawisastra, R., Tjakraatmadja, J. H. (2006). Teknik Perancangan Sistem Kerja., Edisi Kedua., Bandung: ITB.