

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan mengenai hasil penelitian yang telah dilakukan untuk produk *spring adjuster HME* di PT Sinar Terang Logamjaya. Pada bab ini juga akan diberikan saran untuk perusahaan terkait dan penelitian selanjutnya.

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, berikut adalah beberapa kesimpulan yang didapat.

1. Produk *spring adjuster HME* memiliki 5 jenis cacat. Cacat tersebut adalah cacat ukuran tidak standar, cacat gompal, cacat pecah, cacat miring, dan cacat penyok. Berdasarkan frekuensi kejadian maka terpilih cacat ukuran tidak standar yang akan dilakukan tindak perbaikan. Penyebab terjadinya cacat ukuran tidak standar adalah
 - a. Posisi cetakan dan mata pahat miring ketika digunakan. Hal ini disebabkan karena tidak dilakukan pengencangan secara berkala terhadap cetakan dan mata pahat
 - b. Mata pahat yang digunakan sudah aus. Hal ini disebabkan tidak terdapat pengontrolan terhadap mata pahat.
 - c. Material input proses sudah cacat masuk ke proses. Hal ini dikarenakan tidak adanya pengecekan material input sehingga material input yang sudah cacat akan ikut terproses.
 - d. Operator tidak memenuhi aturan penggunaan mesin otomatis. Hal ini dikarenakan operator kurang peduli terhadap kualitas produk yang dihasilkan dengan tidak bekerja sesuai dengan standar yang telah dibuat oleh perusahaan.
 - e. Operator tidak memposisikan benda kerja secara benar. Penyebab pertama dikarenakan operator kurang teliti dalam memposisikan benda kerja dengan benar. Penyebab kedua adalah kurangnya

pencahayaan pada stasiun *notching* dan *cutting* sehingga operator kesulitan dalam memposisikan benda kerja.

2. Tindak perbaikan dilakukan berdasarkan akar permasalahan yang telah teridentifikasi. Tindak perbaikan yang telah diterapkan oleh perusahaan adalah sebagai berikut.
 - a. Lembar kendali pengencangan baut pada cetakan dan mata pahat di mesin *notching* dan *cutting*
 - b. Mengadakan proses inpeksi menggunakan metode *single sampling plan* untuk material input proses *notching*
 - c. Pemberian *visual display* mengenai larangan menggunakan mode otomatis
 - d. Pemberian *visual display* mengenai memposisikan benda kerja dengan benar
 - e. Membuat lembar kendali perhitungan masa pakai mata pahat
 - f. Membuat instruksi kerja
3. Kondisi proses produksi setelah dilakukan tindak perbaikan memiliki proporsi cacat sebesar 0,19% dari jumlah produksi. Proporsi cacat tersebut turun dari 0,7 % menjadi 0,19%. Kualitas produk yang dihasilkan oleh PT Sinar Terang Logamjaya telah meningkat.

V.2 Saran

Berikut adalah beberapa saran yang dapat diberikan penulis untuk perusahaan maupun penelitian terkait di masa depan sebagai berikut.

1. Perbaikan yang telah dilakukan sebaiknya dilakukan secara terus menerus.
2. Perusahaan dapat menerapkan metode *six sigma* untuk meningkatkan kualitas produk
3. Peneliti sebaiknya mencari perusahaan yang berkomitmen penuh untuk mengurangi produk cacat dengan metode *six sigma* DMAIC