

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan yang telah dipaparkan pada bab-bab sebelumnya maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Terdapat 4 jenis cacat yaitu cacat permukaan, cacat blanking, cacat bending, dan cacat bending remake. Dari keempat jenis cacat tersebut dapat mempengaruhi fungsi dari part kendaraan bermotor selain itu komponen menjadi tidak bisa di assembly oleh pihak customer.
2. Nilai DPMO rata – rata sebesar 6113.4350 sehingga dapat dikatakan bahwa dari satu juta kesempatan akan terdapat 6113 produk dengan kemungkinan proses produksi yang menghasilkan produk cacat. Sedangkan nilai sigma yang diperoleh adalah 4.02. Hal ini dapat diartikan bahwa proses produksi berada di level  $4\sigma$  maka perlu adanya perbaikan pada proses produksi untuk dapat menurunkan jumlah *defect* yang ada.
3. Nilai  $C_p = 1$  diartikan bahwa proses dianggap tidak mampu, potensi produk yang dihasilkan tidak rusak jika hanya berpusat pada target. Sedangkan nilai  $C_{pk} = 1$  atau nilai  $C_p =$  nilai  $C_{pk}$ . Maka dapat dinyatakan bahwa satu variasi proses berada pada salah satu batas spesifikasi dan juga proses berada di titik spesifikasi atau terpusat. Sehingga perlu adanya perbaikan untuk dapat mengurangi persentasi produk cacat yang dihasilkan perusahaan.
4. Berdasarkan hasil analisis biaya dapat diketahui bahwa terdapat selisih antara harga jual yang seharusnya dengan harga jual produk cacat sebesar Rp14,748,100.
5. Berdasarkan hasil analisis menggunakan fishbone diagram dan FMEA diketahui bahwa terdapat 11 penyebab kegagalan yang melebihi nilai kritis yaitu Terlalu lama tidak digunakan saat pandemi, Operator lupa menyemprotkan anti rust, Pisau pada mesin sudah aus, Kualitas material tidak sesuai standar, Perubahan suhu udara yang ekstrem, Pemasangan plat yang tidak presisi, Produksi belum sesuai FIFO, Salah setting SPM dan ketinggian

- dies, Dimensi material yang tidak sesuai standar, Operator kurang tahu standar produk, dan Tidak ada standar waktu penggantian pisau
6. Pada tahap control nilai DPMO sebesar 1866.0655 dimana nilai ini mengalami penurunan sebesar 4247 produk dari yang sebelumnya. Sedangkan nilai sigma yang diperoleh yaitu 4.4185 dan mengalami peningkatan sebesar 0.3967.

## 5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut :

1. Improve yang diberikan oleh penulis adalah Pembuatan gudang *raw material* dan rak penyimpanan yang baru, Pembuatan checklist sheet untuk barang datang dan checklist sheet sebelum proses produksi, Mengubah metode proses kerja, Training ulang seluruh operator agar skill yang dimiliki operator lebih merata, Melakukan Gerakan 10 Menit (GESIT) dan menggunakan earplug, dan Mengganti pisau pada mesin stamping setiap 3 minggu sekali sebelum pisau menjadi aus
2. Improve yang dapat diterapkan oleh PT XYZ saat ini adalah Pembuatan checklist sheet untuk barang datang dan checklist sheet sebelum proses produksi, Mengubah metode proses kerja dan Melakukan Gerakan 10 Menit (GESIT) dan menggunakan earplug
3. Perusahaan dapat melanjutkan perbaikan yang telah diterapkan.
4. Untuk penelitian selanjutnya identifikasi pada jenis cacat produk lebih spesifik