

## **BAB 5**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang sudah dilakukan pada bab sebelumnya. Maka dapat ditarik kesimpulan, sebagai akhir penelitian dan saran yang diharapkan bisa dijadikan sebagai bahan pertimbangan evaluasi untuk perusahaan kedepannya. Sehingga penelitian ini bisa bermanfaat bagi perusahaan dan pembaca.

#### **5.1 Kesimpulan**

1. Berdasarkan hasil penelitian pada departemen assembling di PT. Yuasa Battery Indonesia, terdapat 2 jenis cacat yang paling dominan yaitu cacat gagal COS dan cacat pole patah. Berdasarkan perhitungan dari data produksi periode 2022, maka diketahui bahwa rata-rata tingkat sigma awal sebesar 2,84. Dari diagram pareto, presentase jenis cacat terbesar adalah cacat gagal COS dan cacat pole patah. Untuk mengidentifikasi penyebab cacat tersebut maka digunakan diagram fishbone dan tabel Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) untuk menganalisis produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi serta cara meminimalisir jumlah produk cacat dan upaya untuk meningkatkan kualitas produk battery motor jenis maintenance free di PT. Yuasa Battery Indonesia.
2. Untuk upaya peningkatan kualitas, maka dilakukan cara perbaikan. Dengan mengasumsikan cacat gagal COS dan pole patah tidak muncul lagi pada saat proses produksi. Dari perbaikan yang sudah dilakukan diperoleh tingkat sigma sebesar 3,30. Sedangkan pada tingkat sigma awal sebesar 2,84 dimana terjadi kenaikan tingkat sigma sebesar 0,46.

#### **5.2 Saran**

Dari penelitian yang telah dilakukan, maka peneliti memberikan saran untuk perbaikan kedepannya sebagai berikut :

1. Perbaiki SOP (*Standard Operating Procedure*) yang lebih jelas dan mudah dipahami oleh operator dan membuat metode baru yang mudah dikerjakan oleh operator.

2. Memberikan training tentang pengoperasian mesin yang benar dan proses kerja sesuai dengan SOP yang telah dibuat.
3. Melakukan preventive maintenance terhadap mesin produksi dan membuat check list schedule perawatan mesin.
4. Dilakukan juga pengecekan material sebelum melakukan proses produksi.
5. Pengawasan diarea produksi oleh supervisor produksi agar lebih ditingkatkan.