

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari pembahasan permasalahan pada proses produksi produk pada bagian produksi under bracket HK590 di PT. Intermesindo Forging Prima terdapat beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan tahap *Analyze* yang menggunakan *Fishbone Diagram* dapat diketahui faktor-faktor yang menjadi penyebab produk Underfill yaitu :
 - a. Faktor manusia yaitu terjadi karena kurang telitiya operator saat bekerja dan kurangnya komunikasi dalam penerapan (SOP) standar operasioanl produksi.
 - b. Faktor metode terjadi karena teknik splicing yang tidak sesuai , kurangnya perencanaan splicing serta kurangnya monitoring dan pengendalian proses.
 - c. Faktor mesin karena kondisi mesin yang buruk karena kurangnya pemeliharaan mesin serta adanya kerusakan pada bagian mesin yang terlibat dalam splicing:
 - d. Faktor material terjadi karena kualitas material tidak memenuhi standar kualitas yang diharapkan , Pemilihan perekat atau pita splicing yang tidak sesuai dengan jenis materi atau kondisi produksi dan bahan baku yang rusak/cacat .
2. Pada tahap *Measure* diketahui nilai kapabilitas proses yang dilakukan dengan pengukuran nilai DPMO dan *Sigma Level* berdasarkan CTQ, Nilai DPMO dan *Sigma Level*. Pengukuran batas kecacatan dari data jumlah produk yang di produksi dengan menggunakan peta kendali P (P-Chart). Dari perhitungan tersebut menghasilkan nilai DPMO sebesar 11.012 dengan rata-rata 918 ,dan nilai sigma sebesar 55,446 dengan rata rata 4,62.
3. Setelah mengetahui penyebab dari terjadinya cacat pada produksi di mesin forging , maka usulan perbaikan yang diajukan untuk meminimalisasi cacat yaitu melakukan training dan bimbingan bagi para operator pada bagian

forging, melakukan maintenance secara rutin pada mesin rotogravure 4 , menerapkan teknik splicing yang sesuai, memastikan kesesuaian peralatan, merencanakan produksi dengan cermat, dan memilih dan menyiapkan material dengan benar, serta memahami karakteristik khususnya.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, berikut merupakan saran yang dapat dijadikan masukan dan bahan pertimbangan adalah sebagai berikut:

- 1) Perusahaan dapat menerapkan usulan-usulan perbaikan yang telah diberikan secara continuous improvement agar dapat mengurangi jumlah defect dan pemborosan yang terjadi.
- 2) Perusahaan ini sebaiknya melakukan penjadwalkan perawatan dan pemeliharaan pada mesin *forging* secara berkala.