

## **BAB 6**

### **PENUTUP**

#### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, pada proses produksi produk Under Bracket HK2FO di PT Intermesindo *Forging* Prima dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil identifikasi *defect* yang telah dilakukan penelitian terdahulu oleh perusahaan PT Intermesindo *Forging* Prima, diketahui terdapat enam jenis *defect* utama yang menjadi masalah dalam proses produksi Under bracket HK2FO, yaitu cacat *Underfill*, cacat No Logo (Marking Hilang), cacat *Lapping*, cacat *Bopeng*, cacat *Overheat* dan cacat *Crack*.
2. Dalam produk akhir Under Bracket HK2FO terdapat 6 jenis cacat dengan cacat tertinggi yang mempengaruhi produksi Under Bracket HK2FO yaitu *Underfill* senilai 81,81%. Kinerja perusahaan sekarang sebelum dilakukan perbaikan berada pada tingkat 4,73 Sigma dengan nilai DPMO sebesar 622,53 dan setelah perbaikan dicapai nilai sigma sebesar 5,29 dan DPMO sebesar 76,67 dengan menggunakan metode Six Sigma dapat diketahui bahwa kualitas produksi yang dihasilkan oleh PT Intermesindo sudah baik, tetapi memungkinkan untuk diperoleh produk yang dihasilkan dapat lebih kompetitif dan perusahaan telah mampu memenuhi standar kualitas yang diinginkan pelanggan.
3. Dapat diketahui bahwa penyebab terjadinya jenis cacat tertinggi yaitu *Underfill* pada produk Under Bracket HK2FO yang kemudian telah dimasukan ke dalam diagram sebab-akibat dan diagram pareto. Terdapat pada faktor Metode dan Manusia. Dimana pada faktor metode ini akibat adanya kurangnya tekanan pukulan pada blocker dan penempatan material yang miring. Sedangkan, pada kategori manusia ini diakibatkan adnaya operator produksi yang lalai atau tidak sesuai dengan SOP.
4. Usulan yang dapat dilakukan untuk mencegah terjadinya produk cacat guna memaksimalkan kualitas produk bisa dilakukan dengan cara seperti untuk kepala regu memastikan SOP berjalan dengan ketat, memastikan ketersediaan SOP

di setiap line, mencatat laporan hasil produksi setiap harinya, melakukan sosialisasi operator *Forging* secara internal maupun eksternal mengenai problem yang sering terjadi, dan melakukan pelatihan operator baik operator lama dan operator baru serta update skill karyawan sebagai bahan evaluasi, serta menerapkan budaya kaizen di perusahaan untuk mencegah masalah dominan yang terjadi (cacat underfill), dan untuk mencegah masalah-masalah lain yang mungkin timbul.

## 6.2 Saran

Adapun saran yang dapat saya berikan yaitu:

1. Untuk PT Intermesindo *Forging* Prima agar memperhatikan kembali hal-hal yang dapat menyebabkan kecacatan pada produksi terutama untuk menyorot kecacatan underfill pada produksi.
2. Bagi peneliti selanjutnya agar bisa memperpanjang durasi penelitian atau memperbarui periode penelitian pada Produk Under Bracket HK2FO pada PT Intermesindo *Forging* Prima.