

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan akhir dari penyusunan tugas akhir ini yang mana akan membahas mengenai kesimpulan akhir yang diperoleh serta saran – saran perbaikan untuk mengetahui pengembangan penelitian lebih lanjut :

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan dari penelitian yang dilakukan perhitungan dan analisa maka dapat diperoleh beberapa kesimpulan yaitu sebagai berikut :

1. Produk *joint breaker* menghasilkan nilai peta kendali yaitu CL sebesar 0,043, UCL sebesar 0,48, dan LCL sebesar 0,38. Adapun untuk DMPO yang dihasilkan yaitu 300.862 per satu juta produk dengan nilai sigma 2,125. Dan untuk jenis cacat yang tertinggi yaitu jenis cacat *center hole* sebanyak 702 pcs, jenis cacat gores sebanyak 467 pcs, *blank minus* sebanyak 419 pcs, jenis cacat *dented* sebanyak 329 pcs, jenis cacat karat sebanyak 340 pcs, jenis cacat ulir *tapping double* sebanyak 94 pcs, jenis cacat ulir *tapping* tumpul sebanyak 59 pcs dengan total keseluruhan cacat yang dihasilkan yaitu sebanyak 2.410 pcs.
2. Faktor – faktor yang menjadi penyebab kegagalan produk yaitu dari faktor material, faktor mesin, dan faktor metode. Adapun penjelesannya sebagai berikut :

**Tabel 5.1 Fakor Penyebab Kecacatan Produk *Joint Breaker***

<i>Center Hole</i> Miring	Gores	<i>Blank Minus</i>
Faktor Mesin : Pan restriik yang sudah haus	Faktor Material : Raw material awal yang sudah terdapat gores	Faktor Metode : Penempatan <i>raw material</i> tidak pas dengan <i>stopper</i> .

**Sumber : Pengolahan Data, 2018**

3. Perbaikan yang dilakukan adalah dengan melaksanakan kegiatan yang diusulkan penulis yaitu pembuatan master jig *counter* yang fungsinya agar pan restriik tidak mengalami haus karena ada jig master yang sifatnya permanent menempel di *dies* dengan ukuran diameter yang sesuai dengan diameter produk *joint breaker*. Dengan perbaikan yang diusulkan penulis akan berdampak pada jumlah cacat yang dihasilkan yaitu dapat mengurangi tingkat kecacatan produk dan tentunya

akan menghasilkan nilai sigma yang lebih baik dari analisis yang sudah dilakukan sebelumnya.

## 5.2 Saran

Saran ini diberikan kepada pihak perusahaan dan peneliti selanjutnya sebagai pertimbangan dari hasil analisis yang telah dilakukan, yaitu :

1. Dalam upaya perbaikan kualitas pada produk *joint breaker* diharapkan perusahaan dapat mengimplementasikan usulan – usulan perbaikan yang telah diberikan oleh peneliti untuk menekan atau mengurangi tingkat cacat yang dihasilkan terutama untuk jenis cacat *center hole* miring.
2. Setelah dilakukan perbaikan sesuai dengan usulan yang diberikan sebaiknya dilakukan pengukuran ulang kembali terhadap usulan yang diusulkan agar pada tahap usulan perbaikan bisa benar – benar diterima oleh perusahaan dan sangat terlihat dampak dari jumlah cacat yang dihasilkan.
3. Bagi penulis selanjutnya diharapkan menganalisis lebih dalam lagi mengenai nilai sigma yang dihasilkan mengenai jumlah cacat yang dihasilkan selama proses itu terjadi yang nantinya bisa memenuhi *zero defect*.

