

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

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

1. Pada proses di station *pelloff* panel terdapat kondisi beberapa cacat yang terjadi. Adapun cacat dengan persentase paling besar yaitu cacat *broken* (pecah) sebesar 33.41% %, *bubble* (bergelembung) sebesar 13.19 %, display NG sebesar 7.72 %, cacat vline (vertical line) sebesar 18.11 %, hline (horizontal line) sebesar 20.25 %, cacat *no picture* 7.32 %. Pada proses *pelloff* panel cacat produk terjadi karena beberapa faktor yaitu dari faktor manusia, mesin, metode dan material. Setelah dilakukan perhitungan di proses *pelloff* panel untuk nilai DPMO sebesar 13053.72 dan dikonversikan ke nilai sigma sebesar 3.72 sigma. Hal ini dapat dikatakan bahwa kondisi proses di station *pelloff* panel kurang optimal. Maka perlu dilakukan perbaikan terhadap penyebab kegagalan produk.
2. Analisa perbaikan yang dilakukan menggunakan FTA (*Fault Tree Analyze*) dan FMEA (*Failure Mode and Effect Anlysis*) untuk menentukan prioritas perbaikan. Berikut untuk perbaikan-perbaikan yang dilakukan berdasarkan tingkat prioritas :
 - a. Setting speed conveyor
 - b. Cleaning area kerja
 - c. dibuatkan *working intruction* disetiap line kerja
 - d. Leader up melakukan kontrol 5S
3. Hasil dari implementasi perbaikan dilakukan evaluasi dengan melakukan analisa dari hasil produksi. Setelah dilakukan perhitungan tingkat kualitas produk diperoleh nilai DPMO sebesar 15067 bila dikonversikan ke nilai sigma yaitu sebesar 3.67 dan lebih menurun bila dibandingkan dengan nilai sigma sebelum perbaikan adanya kenaikan untuk nilai sigma pada proses *pelloff* panel yaitu dari 3.67 sigma dengan DPMO sebesar 15067 menjadi 3.72 sigma dengan nilai DPMO.

5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat dijadikan pertimbangan untuk mengurangi cacat produk adalah sebagai berikut :

1. Hasil penelitian ini dapat dilakukan peninjauan dan perlu dilakukan perbaikan kembali dalam upaya mengurangi cacat produk.
2. Pentingnya mencipatkan kepedulian seorang operator untuk selalu mengikuti instruksi kerja.
3. Meningkatkan budaya 5S di area kerja untuk menjaga kebersihan lingkungan kerja.
4. Perlunya kerjasama tim yang baik dalam menyelesaikan suatu permasalahan di dalam perusahaan.

