

BAB V

PENUTUP

1.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dalam penelitian Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil penelitian dan identifikasi ada dua jenis cacat *part Wammer Weight* yang teridentifikasi atau ditemukan pada proses inspeksi akhir yaitu cacat *plating* tipis dan *bending*. Dari hasil analisa selama periode bulan September sampai dengan bulan November 2018 akumulasi cacat *plating* tipis sebanyak 15.266 dengan presentase cacat sebesar 80% sedangkan akumulasi cacat *bending* sebanyak 3.855 atau dipresentasikan sebanyak 20%. Dari identifikasi penyebab kerusakan terdapat waktu baku pada proses *plating* dengan *range* waktu 45-60 menit setelah dilakukan pengamatan selama 6 hari kerja dengan *range* waktu 45,50,55 dan 60 menit terdapat hasil NG *plating* yang berbeda. Berdasarkan hasil rata-rata pengamatan dalam *range* waktu 45 menit terdapat rata-rata ng *plating* sebanyak 15 pcs, 50 menit sebanyak 12 pcs, 55 menit sebanyak 6 pcs, dan 60 menit sebanyak 11 pcs.
2. Berdasarkan hasil penelitian ini usulan perbaikan kualitas *part* pada proses produksi *part Hammer Weigh* yaitu dengan merubah *range* waktu yang ada pada SOP proses *plating* dengan menentukan waktu proses yang tetap sehingga proses kerja karyawan tidak terpacu pada *range* waktu yang terlalu panjang pada SOP/IK yang sudah berjalan saat ini menggunakan *range* waktu 45 menit sampai dengan 60 menit sedangkan pada usulan *Standard Operational Procedure* (SOP) waktu yang digunakan yaitu 55 menit dengan menggunakan *timer* sehingga proses produksi terkontrol dengan baik.

1.2 Saran

Adapun saran yang diberikan oleh penulis kepada perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui penyebab dasar kecacatan *part* bisa dengan menggunakan metode kualitas seperti *Fault Tree Analysis* (FTA) dan metode-metode kualitas lainnya yang berhubungan dengan mencari penyebab dasar kegagalan part dan mengidentifikasi jumlah cacat *part* dengan metode *Failure Modes and Effect Analysis* (FMEA).

Diharapkan dari hasil penelitian ini menjadi bahan pertimbangan kepada perusahaan untuk dapat merubah SOP pada proses *plating* dengan *range* waktu yang tepat sehingga dapat meminimalisir jumlah cacat *plating*.

