

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang didapat dari penelitian Tugas Akhir ini yaitu sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil tahap pengolahan serta analisis data, mendapatkan tiga jenis *critical to quality* (CTQ). Ketiga jenis cacat tersebut dapat diukur serta hasilnya dapat dilihat pada diagram pareto yang menunjukkan jumlah kecacatan dari masing-masing jenis cacat, dari ketiga karakteristik jenis cacat terdapat jenis cacat Buram yang memiliki persentase terbesar yaitu 42 %, disusul oleh jenis cacat gores dengan presentasi cacat sebesar 32 %, serta yang mendapatkan nilai presentasi yang paling sedikit yaitu jenis cacat titik hitam dengan presentasi kecacatan sebesar 26 %.
2. Faktor terjadinya cacat pada produk pengencang klip radiator yaitu pada faktor mesin karena pada proses *plating rack* dan proses *activating* mesin tersebut kotor yang disebabkan karena tidak adanya jadwal perawatan mesin secara rutin sehingga mengakibatkan produk kotor, berjamur dan mengalami cacat buram, kemudian pada proses *drying oven* yang melewati batas atau standar suhu mengakibatkan beberapa *part* mengalami kegosongan dan bisa menyebabkan cacat titik hitam pada permukaan produk, dan faktor terakhir yaitu faktor metode karena pengaturan *plating* jenis barang kurang efektif dan berantakan yang menyebabkan beberapa *part* mengalami cacat gores, berlekuk, terkisis dan patah.
3. Untuk mengendalikan kecacatan produk pengencang klip radiator dengan metode *Six Sigma* yaitu menggunakan DMAIC dimana pada tahap *define* yaitu membuat peta aliran proses produksi, membuat *current VSM*, membuat *current SIPOC* dan mengidentifikasi CTQ, *Measure* yaitu menentukan jenis cacat terbesar dengan diagram pareto dan menghitung DPMO serta menentukan level sigma, pada tahap *analyze* yaitu melakukan identifikasi akar penyebab masalah menggunakan *fishbone* dan menganalisis penyebab potensi kegagalan jenis cacat menggunakan FMEA, pada tahap *improve* yaitu membuat usulan perbaikan dengan metode 5W+1H, membuat *future SIPOC*, dan membuat *future VSM*, kemudian tahap

terakhir *control* membuat rekomendasi perbaikan dengan SOP (Standar Operasional Prosedur).

5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang ingin disampaikan setelah melakukan penelitian ini adalah :

1. Agar kualitas plating semakin baik, perusahaan dapat mempekerjakan seorang tenaga ahli sebagai kepala bagian *plating* yang bertugas untuk mengontrol dan mengawasi kegiatan proses *electroplating* dan *quality control* agar kendala yang terjadi pada departemen tersebut bisa ditangani dengan cepat dan tepat.
2. Perusahaan sebaiknya memperbarui lembar IK, lembar pengecekan berkala, lembar pemeriksaan terhadap seluruh kegiatan atau proses kerja yang dilakukan pada proses *electroplating* dan proses *quality control*, untuk menghindari kecacatan dan kelayakan seluruh material/produk.
3. Perusahaan harus lebih memperhatikan lingkungan dan area kerja dengan menerapkan jadwal rutin perawatan area kerja agar kualitas produk menjadi lebih baik dan maksimal.

