

BAB 5

KESIMPULAN

5.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian dan analisa yang telah dilakukan pada produksi Flat Lm di PT. Sinar Putra Metalindo adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengolahan data pada hasil produksi dan jumlah *defect* Flat Lm, didapatkan nilai kapabilitas proses PT. Sinar Putra Metalindo Cp sebesar 0,706 dan nilai Cpk sebesar 0,61. Serta nilai DPMO sebesar 8436,5655 dan nilai sigma 3,88.
2. Analisis dengan *fishbone diagram* menunjukkan bahwa faktor penyebab *defect* berasal dari beberapa faktor. Dari faktor manusia, pekerja yang kurang terampil dan kesalahan dalam setting mesin (human error) menjadi penyebab terjadinya *defect*. Dari faktor metode, *defect* terjadi karena proses *cutting*, *milling*, dan material handling yang tidak tepat dilakukan, meliputi penempatan benda kerja yang tidak tepat, material yang bergeser saat proses berlangsung, material bergesekan satu dengan yang lainnya, dan lain-lain. Dari faktor mesin, *defect* terjadi karena kurangnya *maintenance* pada mesin sehingga komponen mesin tidak bekerja maksimal meliputi blade yang tumpul, bearing tidak stabil, dan lain-lain. Dari faktor material, *defect* terjadi karena permukaan material yang tidak rata atau bergelombang, baik disebabkan oleh proses material handling yang salah maupun kualitas material yang kurang baik dari *supplier*. Dari faktor lingkungan, adanya penumpukan pada area produksi dan pencahayaan yang kurang baik juga menjadi faktor penyebab *defect*.

3. Berdasarkan hasil analisis FMEA, dibuat usulan perbaikan sesuai dengan nilai *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi. Usulan perbaikan yang dibuat adalah membuat Standar Operasioal Prosedur (SOP) Pelatihan Pekerja, *check sheet* perawatan mesin *cutting*, *check sheet* perawatan mesin *milling*, *check sheet* pengecekan kualitas bahan baku dari *supplier*, dan one point lesson proses *cutting*. Implementasi usulan perbaikan yang dilakukan meningkatkan nilai kapabilitas proses (Cp dan Cpk) semakin mendekati 1, mengurangi nilai DPMO hingga 5303,03 dan meningkatkan level sigma perusahaan menjadi 4,05 sigma.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil analisa yang dilakukan peneliti maka saran yang diberikan oleh peneliti adalah sebagai berikut:

1. Pengaturan waktu pelaksanaan penelitian dibuat lebih sistematis dan rinci agar pelaksanaan penelitian dapat berjalan teratur dan sesuai dengan *timeline* yang sudah ditentukan.
2. Bagi peneliti yang ingin melanjutkan penelitian ini dapat menganalisa penelitian ini dari segi keuangan agar dapat mengetahui pengaruh implementasi tersebut dari segi keuangan perusahaan.