

BAB V

PENUTUP

5.I Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis yang telah di lakukan sebelumnya penulis menyampaikan kesimpulan sebagai berikut:

1. Setelah upaya perbaikan telah dilakukan dan berhasil meningkatkan *Direct Acceptance Ratio* dari 85% di bulan juli menjadi 93% di bulan September.
2. Jenis cacat/NG yang mendominasi pada *line 1* di bagi menjadi 2 yaitu NG *part*, dan NG *scratch Final*, namun jenis cacat *scratch final* yang paling mendominasi di bulan juli total NG *scratch final* adalah 583 atau 11% dari total produksi pada bulan juli yaitu 5374 unit, dan dari di ambil 3 jenis *scratch* yang paling mendominasi yaitu *scratch frame comp scratch handle*, dan *scratch swing arm*. Beberapa jenis cacat dari data sebelumnya yang di ambil kemudian di analisa dengan menggunakan diagram *fish bone* hal yang mengakibatkan terjadi *scratch pada frame comp, handle, dan swing arm* adalah:

- a. Faktor Manusia

Dikarenakan pada saat penembakan nut *bracket engine* penembakan meleset dan *tool* yang di gunakan operator terkena *frame comp* di karenakan penembakan nut yang sulit.

- b. Faktor Material

Pada kasus *swing arm* dan *handle scratch* di temukan di karenakan material yang tajam seperti *holder handel* tajam dan permukaan *adjuster chain* yang kasar.

- c. Faktor Mesin

Penyebab utama terjadinya *scratch pada frame comp* adalah bagian *tool* yang bersentuhan dengan *frame comp* pada saat penembakan.

- d. Faktor Metode

pada kasus ini yang terjadi adalah *handle scratch* di karenakan proses pemasangan *handle* yang bergeser pada saat menentukan titik tengah dan mengakibatkan *scratch* pada *handle*.

3. Usulan perbaikan menggunakan metode 5W+1H, dan Cara perbaikan yang tepat untuk *problem* tersebut adalah:
 - a. Faktor Manusia
Memberi arahan dan training ke man power agar menggunakan teknik penembakan yang benar untuk meminimalisir terjadinya *scratch*.
 - b. Faktor material
Menginformasikan ke grup leader agar grup leader mengajukan cek 100% pada QC untuk material-material yang bermasalah, dan QC menginformasikan ke supplier agar tidak terjadi lagi.
 - c. Faktor Mesin
Membuat protektor untuk semua jenis *tool* yang berpotensi terkena *frame comp* pada saat penembakan.
 - d. Faktor Metode
Mengubah cara pasang *handle* untuk meminimalisir gesekan dalam menentukan titik *center* yang mengakibatkan *handle scratch*.
4. Hasil akhir penelitian yang di terima 2 bulan terakhir setelah dilakukan perbaikan pada masalah tersebut di dapat bahwa hasil DAR pada bulan jul1 85% meningkat pada bulan agustus menjadi 92% dan meningkat lagi pada bulan September 93%.

5.2 Saran

Setelah melakukan kesimpulan selanjutnya penulis akan memberikan saran, agar apa yang telah di kerjakan dari penelitian ini dapat terus menekan produk cacat dan terus meningkatkan DAR.

1. Melakukan *kaizen* atau *continue improvement* untuk terus melakukan perbaikan atas *problem* lainnya untuk meningkatkan *Direct Acceptance Ratio* (DAR) mencapai target yang di tetapkan perusahaan (95%).

Melibatkan seluruh operator dalam hal menjaga kualitas, dan menginformasikan bila menemukan produk cacat dalam proses

