

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan tujuan penelitian dan pembahasan pada bab sebelumnya mengenai analisis pengendalian kualitas *Plate Rear Dorr Scuff RH/LH* jenis 67917 di PT. Artha Utama Plasindo, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Setelah dilakukan penelitian terhadap *Plate Rear Dorr Scuff RH/LH* jenis 67917 pada proses produksi peneliti menemukan faktor-faktor yang menjadi penyebab defect pada produk *Plate Rear Dorr Scuff RH/LH* jenis 67917 didapatkan 3 faktor yaitu Faktor mesin: Melakukan seting parameter sesuai SOP, Melakukan seting tekanan hidrolik sesuai SOP, Melakukan seting suhu mesin dan mold sesuai SOP, Menurunkan tekanan pressure sesuai dengan SOP., Menambahkan pressure angin pada mesin, Melakukan penjadwalan preventife Maintenance sesuai jadwal. Faktor manusia: Dilakukan sosial operator tentang setting tekanan preassure sebelum memulai produksi, Dilakukan sosial operator tentang setting temperatur Mold dan speed injection sebelum memulai produksi, Dilakukan sosial operator tentang setting temperatur Mold dan speed injection sebelum memulai produksi Faktor Lingkungan: Pemasangan sistem pendingin dan memperbaiki ventilasi sirkulasi udara melakukan jadwal pembersihan secara rutin, menambahkan fasilitas yang memadai serta melakukan pengawasan kebersihan secara berkala.
2. Usulan perbaikan kualitas yang dilakukan untuk mengurangi defect *Pink Mark, Short Mold, Burry* pada produk *Plate Rear Dorr Scuff RH/LH* jenis 67917 yaitu dengan Melakukan seting parameter sesuai SOP, Melakukan seting tekanan hidrolik sesuai SOP, Melakukan seting suhu mesin dan mold sesuai SOP, Menurunkan tekanan pressure sesuai dengan SOP., Menambahkan pressure angin pada mesin, Melakukan penjadwalan preventife Maintenance Dengan adanya asumsi usulan perbaikan menghasilkan rata-rata persentase defect produk *Plate Rear Dorr Scuff RH/LH* jenis 67917 menjadi sebesar

5,99% dari rata rata persentase sebelum perbaikan sebesar 1,8% dan berhasil menurunkan jumlah defect produk *Plate Rear Dorr Scuff* 58.352 pcs menjadi 17.761 pcs. Dan meningkatnya nilai sigma dari 3,55 menjadi 4,00 sesuai jadwal.

## 5.2 Saran

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan di PT.Artha Utama Plasindo maka penulis memberikan saran terhadap perusahaan yaitu:

1. Untuk meminimalisir terjadinya defect berlebih kembali pada proses produksi *Plate Rear Dorr Scuff RH/LH* jenis 67917 penulis menyarankan melakukan setting parameter, tekanan hidrolis, setting suhu mesin dan mold, tekanan preasure sesuai SOP.
2. Perusahaan seharusnya mengimplementasikan poka yoke yang telah dibuat agar cacat produk dapat dikurangi bahkan dihilangkan.
3. Agar melakukan preventife maintenance secara berkala selama sebulan sekali dan sering dilakukan pelumasan dan pengecekan pada setting parameter dan setting suhu mesin dan mold.
4. Peneliti menyarankan dilakukan penjadwalan training kepada operator baru terkait tekanan preasure dan menambahkan preasure angin pada mesin.
5. Agar melakukan sosialisai intruksi kerja (meeting) sebelum memulai produksi dan melakukan sosialisasi dan evaluasi kepada operator tentang SOP tekanan preasure, setting temperatur mold dan speed injection.
6. Agar melakukan pemasangan sistem pendingin dan melakukan penjadwalan pembersihan secara rutin.