

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Total produk cacat selama tahun 2015 yaitu 71 unit dari total produksi sebanyak 1291 unit. Dari hasil pengamatan dan pengumpulan data tahun 2015 tersebut diketahui bahwa *Runs/Saging* adalah cacat yang paling dominan dengan jumlah 46 unit selama satu tahun.
2. Dari hasil analisa dan pengolahan data penulis mengidentifikasi *Defect Runs/Saging* dan penyebab timbulnya *Defect* tersebut yaitu :
 - a. Faktor Mesin.
Ukuran *Nozzle* terlalu besar.
 - b. Faktor Manusia.
Jadwal *Rolling* operator tiap bulan yang terlalu lama.
 - c. Faktor Material.
Tidak ada personil baru untuk mengecek bahan cat yang datang.
Sedangkan penyebab timbulnya defect *Fish Eyes* di identifikasikan sebagai berikut :
 - a. Faktor Mesin
Kompresor terdapat minyak dan oli
 - b. Faktor Manusia
Operator masih baru
 - c. Faktor Material
Tidak ada alat khusus untuk *Cleaning plate*
3. Berdasarkan pembahasan di pengolahan data maka di didapati beberapa usulan perbaikan, untuk cacat *Runs/saging* diantaranya sebagai berikut :
 - a. Faktor Mesin
Mengganti ukuran *Nozzle* yang lebih kecil, sehingga cat keluar tidak terlalu banyak (Ukuran *Nozzle* ada dalam Lampiran), mengontrol

tekanan angin pada mesin promix, melakukan tester terlebih dahulu sebelum pengecatan ke benda kerja.

b. Faktor Manusia

Merubah jadwal *Rolling* operator menjadi satu minggu (*Schedule Rolling* operator ada dalam lampiran), melakukan Refresh Training kepada operator agar pekerjaan tidak terlalu monoton, melakukan PID atau komunikasi dua arah dengan para operator jika ada yang merasa keberatan dengan jadwal *Rolling* tersebut.

c. Faktor Material

Melakukan proses IQA dengan menempatkan team Quality pada saat bahan baku tiba, mengecek bahan baku yang datang dan memberikan SOP kepada team Quality (Petunjuk/instruksi kerja ada dalam lampiran). mengusulkan pengadaan Check Sheet sebagai bukti untuk pengecekan bahan baku yang telah diperiksa,

Sedangkan usulan perbaikan untuk cacat *Fish Eyes* adalah sebagai berikut:

a. Faktor Mesin

Memasang Filter Regulator pada mesin mixing painting

b. Faktor Manusia

Memberikan Training kepada operator agar metode dalam pengecatan lebih dipahami lagi.

c. Faktor Material

Mengadakan Alat bantu baru untuk Cleaning Plate.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil kesimpulan maka peneliti memberikan saran sebagai berikut:

1. Mengaplikasikan/menerapkan hasil analisa Six Sigma (Action Plan) didalam proses produksi (Proses Pengecatan).
2. Hasil didalam skripsi ini bisa di jadikan acuan dasar untuk penelitian lebih lanjut dari sisi finansial (Cost).