

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **1.1 Kesimpulan**

Berdasarkan analisa dan pembahasan yang telah penulis uraikan pada bab sebelumnya, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Akar permasalahan yang paling dominan penyebab *defect* produk unit *speaker* aktif tipe B1300501 adalah:
  - a. *Defect Touching*: Terdapat serbuk kotoran pada celah antara *yoke* dan magnet.
  - b. *Defect Vibration*: *Timer Noozle error*.
  - c. *Defect Dust*: *Man Power* tidak fokus.
2. Berikut rancangan perbaikan yang dilakukan untuk menurunkan *defect* unit *Speaker* Aktif tipe B1300501 adalah:
  - A. Usulan tindakan *defect Touching*:
    - a.) Menerapkan proses *cleaning* sebelum proses pemasangan *damper*, yaitu dengan membuat suatu proses otomatis dengan menyemprotkan angin ke celah antara *yoke* dan magnet.  
  
Penerapan *defect Touching*:
      - a.) Setelah melakukan tindakan *improv* pada proses *cleaning*, maka dilakukan pengontrolan terhadap proses tersebut apakah sudah berjalan sesuai dengan SOP yang dibuat atau belum.
      - b.) *Supervisor* dan *Leader* produksi yang bertanggung jawab dalam penerapan proses yang sedang berlangsung.
  - B. Usulan tindakan *defect Vibration*:
    - a.) Mengganti *spare part timer* secara berkala.
    - b.) Pemeriksaan mesin sebelum memulai proses produksi.
    - c.) Meningkatkan frekuensi *maintenance* mesin dan membuat jadwal perawatan pada mesin MP 2p 11.

Penerapan *defect Vibration*:

- a.) Setelah usulan tindakan terhadap mesin, maka dilakukan pengontrolan terhadap *timer* mesin apakah masih ada yang mengalami kerusakan pada saat proses produksi berlangsung.
  - b.) Kepala *Maintenance* produksi yang bertanggung jawab dalam pelaksanaan penerapan ini.
- C. Usulan tindakan *defect Dust*:
- a.) Melakukan *training refreshment* SOP.
  - b.) Peningkatan kontrol terhadap produk cacat yang dihasilkan.

Penerapan *defect Dust*:

- a.) Pengawasan *Man Power* dilakukan saat proses produksi berlangsung apakah masih banyak terdapat kecacatan dan apakah ada peningkatan kualitas.
- b.) Melakukan perhitungan persentase cacat dan menilai sigma setiap bulannya.

## 1.2 Saran

Adapun beberapa saran dari peneliti yang mungkin dapat dijadikan bahan pertimbangan antara lain:

1. Implementasi six sigma sebaiknya diterapkan pada seluruh proses produksi pembuatan *speaker* aktif tipe B1300501 karena setiap proses sangat berkesinambungan sehingga produk yang dihasilkan merupakan yang terbaik.
2. Usulan menerapkan proses *cleaning* yaitu dengan membuat suatu proses otomatis dengan menyemprotkan angin ke celah antara *yoke* dan magnet.
3. Meningkatkan frekuensi pemeriksaan mesin, khususnya untuk mesin-mesin yang sering mengakibatkan produk cacat. Beberapa jenis pemeliharaan yang bisa dilakukan antara lain:

1. *Preventive Maintenance*

*Preventive maintenance* bertujuan untuk mengurangi terjadinya kemungkinan mesin cepat rusak, dan kondisi mesin selalu siap pakai

## 2. Pergantian *Sparepart*

Penggantian *spare part* rutin dilakukan sesuai dengan rancangan awal peralatan tersebut, sesuai dengan usia pakainya. Penggantian *spare part* tersebut untuk menjamin optimalisasi kerja unit secara keseluruhan.

4. Melakukan training refreshment SOP bertujuan untuk memperdalam pemahaman serta pengetahuan karyawan seputar prosedur kerja dan sekaligus me-review SOP yang sudah berjalan pada setiap divisi.

