

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil serta pembahasan dari usulan perancangan alat bantu jig masking dengan menerapkan implementasi metode *Quality Function Deployment* (QFD), maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Menurut analisa diagram *fishbone* (sebab akibat), tingginya *NG Assy* disebabkan oleh 3 faktor yakni *material* yaitu karet yang dipakai berulang karakteristiknya berubah yang semula lentur menjadi keras. Selanjutnya faktor *machine* yaitu tidak adanya alat bantu untuk proses pemasangan karet dan yang terakhir faktor *methode* adalah proses pemasangan karet yang masih bersifat manual (tanpa alat).
2. Dari hasil analisa QFD yang sudah dibuat dan di teliti didapatkan hasil bahwa alat bantu yang di perlukan yaitu berupa Jig Masking dengan spesifikasi ukuran jig masking memiliki lebar 170mm, lebar 150mm dan tinggi 51mm. Jig masking Mark Steering T dapat menampung 2 part dalam satu kali produksi. Menggunakan bahan jenis *Alumunium Alloy A5052* sehingga dapat menggunakan bahan kimia sebagai pengganti karet untuk menutup bagian rib.

5.2 Saran

Dari aktivitas penelitian, berikut adalah beberapa saran dari peneliti selama melakukan penelitian yang mungkin akan menjadi bahan pertimbangan dan masukan untuk penelitian selanjutnya atau pihak-pihak yang berkepentingan adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dapat dikembangkan lebih lanjut sebagai bahan kaizen di area kerja tersebut dan melihat potensi *improvement* pada proses kerja lainnya sehingga bisa dilakukan aktivitas kaizen yang sama.
2. Perusahaan disarankan untuk bisa melakukan evaluasi kembali proses kerja pada area lain yang masih bersifat manual sehingga dapat meminimalisir potensi kerugian seperti ratio NG yang tinggi.
3. Proses kerja yang masih manual juga memiliki potensi efek gerakan pekerja yang tidak ergonomis sehingga pekerja akan mudah kelelahan.

