

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini dijelaskan tentang kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan saran

6.1 Kesimpulan

1. *Defect* yang terjadi yaitu gumpalan, bitnik hitam, dan sapuan.
2. Akar penyebab dari *defect* terbesar pada penelitian ini adalah cara menyalakan mesin yang kurang tepat sehingga menghasilkan gumpalan pada awal produksi
3. Berdasarkan hasil FMEA maka usulan yang dapat diberikan untuk meminimalisasi *defect* adalah
 - Membuat panduan pada saat menyalakan mesin agar *standart* saat menyalakan mesin tiap operator sama
 - Membuat prosedur penanganan *defect* yang urut dan jelas
 - Melakukan training untuk seluruh operator
 - Untuk pemotong yang tidak berfungsi dengan baik dilakukan pengecekan dan penggantian pemotong
 - Untuk *clamp head* yang bocor dilakukan perbaikan ring adaptor
 - Menyediakan rak penampung untuk tempat meletakkan *defect*
 - Membuat *checklist* pengecekan ring adaptor

6.2 Saran

Penelitian ini dilakukan hanya sampai tahap analisa dan usulan perbaikan (*improvement*) dan belum sampai implementasi dan *control*. Hasil penelitian ini masih berupa hasil analisa sehingga dibutuhkan tindakan selanjutnya yaitu implementasi untuk membuktikan keefektifitasan upaya minimalisasi *waste defect*.

Oleh karena itu saran penelitian selanjutnya adalah mengaplikasikan penelitian tersebut sehingga hasil dari penelitian tersebut dapat dibandingkan sebelum dan sesudah perbaikan dan dilakukan perhitungan besarnya penghematan yang bisa didapatkan

DAFTAR PUSTAKA

- Gaspersz, V. (2007). *Lean Six Sigma*.
- George, M. L., Rowlands, D., Price, M., Maxey, J., Jaminet, P., Watson-Hemphill, K., & Cox, C. (2005). *The Lean Six Sigma Pocket Toolbook A Quick Reference Guide to Nearly 100 Tools for Improving Process Quality, Speed, and Complexity*.
- Harry, M., Mann, P., Hodgins, O. De, & Hulbert, R. (2010). *Practitioner's guide to statistics and lean six sigma for process improvements*.
- Hines, P., Cardiff, D. T.-, Research, U. L. E., & 2000, undefined. (n.d.).
Going lean. In *leancompetency.org*. Retrieved May 28, 2021, from
- Kumar Barode, S. (2018). Improvement in production rate by reducing the defects of injection moulding by DMAIC approach. In *International Journal of Advance Research* (Vol. 4, Issue 3). IJARIT.
- Kusuma, D. L. H., & Supriatna, E. (2018). PERANCANGAN SISTEM INFORMASI PERSEDIAAN WASTE DI PT. KEWALRAM INDONESIA UNIT 2 SUMEDANG. *AIMS: Jurnal Accounting Information System*, 1(1), 1–12.
- Ramdhani, R. (2008). *Peningkatan Kualitas Steel Tube Dengan Metode Six Sigma* [Universitas Indonesia].
- Wilson, L. (2010). *How to Implement Lean Manufacturing*. McGraw-Hill Education.