

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berikut ini merupakan kesimpulan yang didapatkan dari penelitian yang telah dilakukan dalam menjawab rumusan masalah yang telah ditetapkan pada bagian *Press Bridge & Rib Assy UP*, diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Nilai rata-rata level Sigma pada Bagian *Press Bridge & Rib* yaitu sebesar 4.125 dan kemungkinan terjadinya cacat sebesar 4639 unit berdasarkan perhitungan nilai DPMO. Dapat dijelaskan bahwa nilai level Sigma yang didapatkan termasuk kualitas rata-rata industri USA. Nilai level *sigma* untuk rata-rata perusahaan jepang adalah dengan nilai 5 sigma.
2. Pada Bagian *Press Bridge & Rib* terdapat 5 jenis cacat yang paling dominan atau yang paling sering terjadi yaitu Rib Pecah dengan penyebab utama yaitu perubahan Mc pada rib, *Sound Board* Pecah dengan penyebab utama yaitu perubahan Mc pada *Sound Board*, Rib Renggang dengan penyebab utama yaitu belum ada standar dalam pengeleman rib, Rib Geser dengan penyebab utama yaitu kurangnya pengecekan jig *press* dalam mesin *press* dan *Sound Board* Minori dengan penyebab utama perubahan Mc pada *Sound Board*.
3. Berdasarkan hasil FMEA dengan nilai RPN tertinggi dari setiap jenis cacat yang terjadi maka usulan yang dapat diberikan dalam upaya minimalisasi cacat adalah:
  - a. Untuk menjaga kestabilan suhu maka dapat ditambahkan AC atau *Blower* pada area *press* dan menutup pintu *emergency* pada area *press* agar suhu lingkungan luar tidak bercampur dengan suhu lingkungan kerja.
  - b. Untuk operator *press* melakukan pengecekan terhadap kondisi jig *press* dalam mesin *press*, untuk memastikan bahwa jig *press* terpasangan secara tepat.

- c. Memberikan standar pengeleman pada *treble & bass* bridge dan rib agar pengeleman menjadi lebih rata dengan menggunakan alat bantu atau menggunakan mesin.
- d. Membuat *Standart operational procedure* (SOP) dalam melakukan proses *Quality Control* pada rib dan *Sound Board* seperti jumlah sampling yang dilakukan, tekanan terhadap rib serta melakukan *Quality Control* untuk *Sound Board solid*.
- e. Mengkaji ulang tata cara penumpukan rib pada bagian *warehouse* dan melakukan pelatihan kepada karyawan baru lebih lama agar cara kerja atau teknik dalam bekerja menjadi lebih baik.

## 6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, berikut merupakan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi masukan untuk bagian *Press Bridge & Rib* dalam upaya mengurangi pemborosan dan produk cacat, diantaranya sebagai berikut:

1. Dalam lingkungan internal dapat diberlakukan teknik “*Know How*” yang telah diterapkan oleh beberapa area kerja di PT Yamaha Indonesia agar permasalahan-permasalahan yang terjadi dapat ditemukan penyebabnya dan dapat menemukan tindakan yang harus dilakukan.
2. Untuk usulan perbaikan yang telah terlaksana ataupun belum terlaksana (*Kaizen*) yang telah diberikan untuk bagian *Press Bridge & Rib* dapat di control dengan baik agar program dalam meminimalisasi produk cacat pada bagian ini dapat tercapai.
3. Melakukan perbaikan secara berkala terhadap mesin *press* seperti pengecekan *Crone jig press*, tekanan terhadap *press*, *jig press treble & bass* bridge dan *jig press rib*. Selain itu, diperlukan jadwal tertentu yang digunakan untuk membersihkan mesin *jig press* dari sisa-sisa lem yang ada, membersihkan sisa-sisa kerok lem pada meja kerok lem untuk agar tidak menjadi penyebab baru yang timbul dalam menghasilkan cacat produk pada bagian *Press Bridge & Rib*.
4. Untuk penelitian selanjutnya disarankan untuk melibatkan manajer, asisten manajer dan *foreman* dalam mengidentifikasi penyebab cacat, penentuan nilai

FMEA, dan usulan perbaikan yang dapat diberikan kepada bagian *Press Bridge & Rib* dalam upaya meminimalisasi produk cacat yang dihasilkan.

