BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan, pengolahan dan analisis data yang telah diuraikan maka dapat disimpulkan beberapa hal antara lain:

1. Potensial masalah yang paling banyak terjadi pada proses moulding yaitu hasil sol kurang rekat yang mencapai 65%.
2. Dari pembuatan peta kendali p, produk sepatu yang dihasilkan berada dalam pengendalian statistik karena semua data berada dalam batas kendali.
3. Faktor-faktor yang cukup berpengaruh dalam menyebabkan produk cacat antara lain : faktor manusia, material dan mesin.
4. Urutan faktor yang berpengaruh terhadap karakteristik kualitas yang ingin dicapai adalah:
    1. Faktor B (Temperatur)
    2. Faktor A (Tekanan)
    3. Faktor C (Waktu)
4. Terjadi penurunan jumlah cacat setelah dilakukan perubahan setting mesin moulding berdasarkan perhitungan metode taguchi dimana rata-rata cacat sebelum percobaan taguchi yang dihasilkan sebesar 0,0719 sedangkan rata-rata cacat setelah konfirmasi sebesar 0,0521.

5. Setting optimum yang perlu dilakukan berdasarkan perhitungan metode taguchi sebagai berikut:

   Faktor A (Tekanan) ➔ level 2 (400 Bar)

   Faktor B (Temperatur) ➔ level 1 (160^0 C)

   Faktor C (Waktu) ➔ level 2 (7 menit)

6. Level yang digunakan setelah percobaan taguchi lebih baik dibandingkan dengan penggunaan level sebelum dilakukannya percobaan taguchi karena cacat yang dihasilkan sebelum percobaan dan sesudah konfirmasi menjadi berkurang.

5.2 Saran

1. Selalu melakukan perbaikan kualitas secara terus menerus sehingga tingkat kecacatan dari produk yang dihasilkan dapat dikurangi.
2. Perusahaan dapat menerapkan percobaan taguchi sehingga dapat mengetahui setting optimum mesin dalam upaya mengurangi cacat.
3. Segera mencaritahu faktor penyebab dari suatu kecacatan (masalah) untuk selanjutnya dapat diambil tindakan perbaikan.
4. Mengadakan pelatihan (*training*) terutama kepada pekerja atau operator baru sehingga mampu menjalankan mesin dengan baik.