

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Penelitian menggunakan metode *Quality function deployment* menghasilkan rancangan sesuai dengan tujuan dari penelitian yaitu:

1. *Fixture* yang dirancang berjumlah dua (2) pasang dengan kapasitas masing-masing 8 *pieces* dan metode pemasangan material diluar mesin untuk meningkatkan jumlah *output* dan rancangan *fixture* dengan poka yoke/*mistake proofing* untuk mengidentifikasi bila terjadi kesalahan saat pemasangan material dan pemasangan *fixture* ke dalam mesin.
2. Dua (2) unit *Fixture* yang telah dibuat dengan kapasitas masing-masing 8 *pieces* ini mampu meningkatkan *output* dari 309 *pieces* menjadi 408 *pieces* perhari atau meningkatkan *output* sampai 32 % dari *output fixture* lama dan *Fixture* yang dirancang dengan poka yoke/ *mistake proofing* mampu mengidentifikasi kesalahan-kesalahan saat pemasangan material maupun pemasangan *fixture* sehingga tidak ada lagi *reject* material yang disebabkan dari kesalahan pemasangan material.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, saran yang dapat diajukan untuk perusahaan adalah:

1. Usulan perancangan *fixture-fixture* yang lain dengan desain *multi cavity*, desain *poka yoke* dan *fixture portable*, serta *fixture* dilengkapi *part number* untuk memudahkan identifikasi.
2. Usulan perawatan *fixture* yang sudah ada dengan melakukan *EN plating* pada *fixture*.
3. Untuk penulis sendiri masih memerlukan pendalaman materi perancangan *fixture* dan pengembangan *fixture* dengan metode *Quality Function Deployment* agar hasil lebih maksimal, serta memerlukan pemahaman dan pendalaman materi perhitungan efektivitas mesin dengan pendekatan *Overall Equipment Effectiveness*.