

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data dapat disimpulkan bahwa akar masalah dominan dengan menggunakan metode *six sigma* yaitu :

##### 1. Kesimpulan Akar Masalah Dominan

**Tabel 5.1 Kesimpulan Akar Masalah Dominan.**

No	Jenis Defect	Faktor	Akar Masalah
1.	<i>Orange Peel</i>	Material	Material dalam kondisi lembab sehingga hasil tidak sempurna.
		Manusia	Kurangkompeten karena kurangnya inisiatif dan kelalaian pada saat proses pekerjaan.
2.	<i>Cratering</i>	Material	Material kotor pada saat mixing bahan material yang akan siap pakai.
		Lingkungan	Kurangnya kebersihan pada saat proses kerja berlangsung.

**Sumber : Analisa Data 2019**

**Tabel 5.2 Hasil Perbedaan Data Six Sigma**

No	Jenis Defect	DPMO	Sigma Level
1.	Sebelum Analisis	120.900	2,67
2.	Sesudah Analisis	61.400	3,04

**Sumber : Analisa Data 2019**

Berdasarkan hasil metode *six sigma* mampu mengurangi nilai DPMO dan diperoleh nilai sigma yaitu 2,67 dan nilai DPMO yaitu 120.900 sebelum di analisis.

Nilai perbaikan setelah penerapan metode six sigma yaitu 3,04 dan nilai DPMO yaitu 61.400 dapat di lihat pada tabel 5.2.

## 2. Data Sebelum dan Sesudah di Analisis

Hasil sebelum dan sesudah di analisis *Defect Orange Peel* dan *Cratering*, dari Persentase Produk *defect* pada *body* mobil hyundai H-1 dalam 6 (enam) Bulan mencapai 50% dimana hal ini melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 30% dari *standart*.

Usulan sebuah perbaikan kualitas dalam proses pengecatan bahwa pentingnya bagi perusahaan dalam memperbaiki proses kerja. Berikut usulan yang peneliti yaitu :

1. Melakukan pengecekan terhadap material seperti cat yang baru dikirim dengan material cat yang lama apakah material tersebut sudah *expired* atau belum.
2. Meberikan pelatihan terjadwal kepada man power selama 1 atau 2 bulan sekali untuk meningkatkan *skill man power*.
3. Menjaga kebersihan atau *cleaning* setiap minggu agar area kerja tetap terjaga kebersihannya dan kerapiannya.
4. Melakukan pengecekan atau pemilihan material cat sebelum dipakai untuk proses pengecatan.
5. Memberikan arahan terhadap man power untuk selalu menjaga *efesiensi* waktu saat bekerja agar tidak membuang waktu dengan sia-sia.
6. Pengawasan pada pekerjaan yang lalai, terburu-buru, dan tidak fokus.

## 5.2 Saran

Dari beberpa hasil pengolahan data analisis dan kesimpulan pada penelitian dapat ditemukan beberapa saran yaitu sebagai berikut :

1. Dalam perbaikan kualitas perusahaan harus mengawasi dan memperhatikan akar masalah dominan *defect* yang terjadi.
2. Selalu melakukan perbaikan terus menerus sehingga dapat mengurangi tingkat kecacatan pada proses pengecatan.
3. Melaksanakan usulan perbaikan yang terdapat pada bagian kesimpulan untuk meningkatkan produktivitas bagi perusahaan.