

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pembahasan dan pengolahan data menggunakan konsep DMAIC sebagai penyelesaian masalah maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis *defect* yang dominan terjadi pada produk Boss Gear Shift 4NS adalah *defect* mentok shaft, lolos shaft, dan slitting miring, adapun akar permasalahannya sebagai berikut:
  - *Defect* mentok shaft dan lolos shaft memiliki akar permasalahan dominan yang sama yaitu tidak melakukan pergantian atau pengasahan mata bor sesuai standar (faktor mesin), pemasangan kepala mata bor tidak presisi (faktor mesin) dan kurangnya pengawasan terhadap penggunaan mata bor (faktor metode).
  - *Defect* slitting miring memiliki akar masalah dominan yaitu kurang dalam memperhatikan kondisi cutting (faktor mesin), pemakaian cutting yang berlebih (faktor mesin) dan kurangnya pengawasan terhadap penempatan material (faktor metode).
2. Usulan perbaikan diberikan pada jenis *defect* dan akar masalah yang dominan terjadi pada produk Boss Gear Shift 4NS adalah sebagai berikut:
  - *Defect* mentok shaft dan lolos shaft yaitu dengan dilakukannya pergantian atau pengasahan mata bor yang dilakukan 10 menit sebelum proses produksi dan setelah melakukan drilling 200 kali (faktor mesin) dan dilakukannya pemasangan kepala mata bor dengan presisi (faktor mesin). Kemudian dilakukannya pengawasan terhadap pemakaian mata bor yang dilakukan 10 menit sebelum proses produksi dan pada saat proses double drilling dengan frekuensi cek 1:50 (faktor metode).
  - *Defect* slitting miring yaitu dengan dilakukannya pergantian atau pengasahan tools cutting sesuai standar yang dilakukan 10 menit sebelum proses produksi dan setelah melakukan cutting 300 kali (faktor

mesin), kemudian memperhatikan kondisi cutting secara berkala yang dilakukan pada saat proses cutting dengan frekuensi cek 1:50 (faktor mesin) dan melakukan pengawasan terhadap penempatan material yang dilakukan pada saat proses cutting dengan frekuensi cek 1:50 (faktor metode).

- Terdapat perkiraan kenaikan sigma level setelah dilakukan upaya perbaikan dari periode Oktober 2021 – September 2022 dengan rata-rata kenaikan yaitu sebesar 7,97% dengan nilai *sigma* 4,3782

## 5.2 Saran

Beberapa saran yang dapat diberikan sesuai dengan hasil penelitian adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan dalam upaya mengurangi *defect* dan memperbaiki pengendalian kualitas maka sebaiknya fokus kepada akar permasalahan dominan yang menyebabkan *defect* pada produk Boss Gear Shift 4NS.
2. Untuk penelitian selanjutnya pengendalian kualitas dapat dilengkapi dengan metode analisis PDCA (*Plan Do Check Action*) untuk melengkapi kekurangan dari penelitian ini.