

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan Analisis, yang telah dilakukan dengan menggunakan metode DMAIC di PT. CNC, maka dapat dibuat kesimpulan. Diketahui bahwa terdapat lima jenis defect yang terjadi pada produk Handle Comp 2DP. Defect tersebut ternyata berpengaruh kepada kepuasan konsumen sehingga terjadilah keluhan pelanggan, maka dari itu dari lima (5) defect memiliki penyebabnya masing-masing.

Stay Mirror Mepet disebabkan oleh pergeseran bracket pada saat pemasangan di jig proses sehingga sudut $11^{\circ} \pm 3$ mengalami perubahan, Lecet Handling disebabkan oleh benturan Handle Comp 2DP dengan carrier pada saat proses delivery ke customer dikarenakan tidak ada busa pengaman pada carrier, Peel Off disebabkan oleh cairan cat tidak menempel sempurna dengan besi dikarenakan pada saat proses degreasing terdapat kotoran yang menempel, No Hole disebabkan adanya proses yang terlewatkan (jumping process) dikarenakan pemisahan part sebelum dan sesudah proses berada di tempat yang sama, Karat disebabkan oleh keringat tangan yang menempel pada saat proses pengecekan dikarenakan operator check tidak menggunakan sarung tangan. Terdapat Lima CTQ (Critical To Quality) standart drawing masuk insp.jig, tidak ada proses yang terlewatkan, tidak peel off atau karat dan lecet Handling. Nilai level sigma sebelum perbaikan ada di angka 3,2 setelah perbaikan ada di angka 3.9. Penyebab problem stay mirror mepet adalah belum ada clamp toggle di posisi atas bracket handle cover 2 dan 3 sehingga mudah geser ketika proses assy Memberikan perbaikan kualitas produk Handle Comp 2DP problem stay mirror mepet dengan cara membuat alat bantu pengecekan (Poka Yoke) dan di lanjutkan dengan penambahan claim toggle di Jig proses agar bagian stay fix terhadap sudut $11.3^{\circ} \pm 3^{\circ}$

5.2. Saran

Dari hasil pembahasan dan kesimpulan penelitian dapat dikemukakan beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan segera menerapkan metode *six sigma* untuk mengontrol produk – produk yang dihasilkan
2. Penelitian ini dapat dikembangkan kembali dengan metode *FMEA*

