

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Hasil penelitian yang telah dilakukan di PT. XYZ dengan penerapan metode Six Sigma DMAIC ditemukan bahwa hal-hal berikut adalah yang ditemukan

Berdasarkan hasil wawancara, data perusahaan dan pengolahan data dengan menggunakan DMAIC dan FMEA, dapat dinyatakan bahwa CTQ dengan cacat yang mendominasi adalah sebagai berikut: *Nut Missing* merupakan akar permasalahan yang paling dominan yang disebabkan oleh *nut* tidak terpasang, *jumping* proses, pemasangan *nut* terbalik sehingga mengakibatkan *nut* tidak ke *welding* dan jatuh. Las CO2 meleset robot jig merupakan *defect* yang disebabkan oleh kondisi *contact tip* NG karena sudah aus sehingga terjadi pergeseran hasil *welding* dan *bracket part* geser *trim line part* minus. Las CO2 Lepas merupakan *defect* yang disebabkan oleh *welding* keropos tidak matang diakibatkan oleh *Contact Tip* yg sudah rusak sehingga hasil *welding* gampang lepas.

Berdasarkan hasil yang sudah di kerjakan maka cara pengendalian terhadap penyebab produk cacat itu dengan melakukan pemasangan Sensor Hal tersebut dilakukan supaya tidak terjadi *jumping* proses

Berdasarkan usulan perbaikan sehingga dapat mengatasi permasalahan tersebut adalah sebagai berikut: *Defect* Las CO2 Meleset Robot Jig dengan melakukan penggantian *contact tip* yg baru. *setting contact tip stroke* di kurangi untuk *live time* nya dan pemasangan *stopper* pada jig robot, pengecekan *press part* proses sebelumnya, *teaching* Robot. *Defect* Las CO2 Lepas dengan melakukan penggantian *contact tip* nozzel baru dan pengurangan *standard* pemakaian *contact tip* yang baru, penyetingan *stroke* pemakaian *contact tip* di program robot untuk pembatasan pemakaiannya agar lebih layak pakai dengan hasil yang bagus.

5.2. Saran

Penelitian ini menghasilkan beberapa rekomendasi yang dapat digunakan perusahaan untuk memperbaiki kualitas di masa depan. Adapun saran tersebut adalah :

1. Disarankan agar perusahaan segera melakukan perbaikan agar dapat mengetahui berapa banyak hasil perubahan yang terjadi dan membandingkannya dengan waktu sebelum dilakukan koreksi.
2. Perlu dilakukan penjadwalan rutin servis mesin, perawatan dan penggantian suku cadang, serta pemeriksaan ulang yang cermat dan pemantauan produk secara terus-menerus oleh operator.
3. Perusahaan harus fokus pada mengatasi akar penyebab *defect* yang paling dominan dalam produksi frame comp.

