

BAB IV

PENUTUP

Pada bab ini akan memberikan mengenai kesimpulan dan saran yang bertujuan untuk memberikan gambaran akhir yang menyeluruh pada penelitian pendekatan DMAIC untuk mengurangi cacatan di PT.STI.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data, hal-hal berikut dapat disorot untuk menjawab tujuan penelitian pada PT. STI menggunakan pendekatan DMAIC untuk mengurangi cacatan dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Terdapat dua jenis cacat pada part S40005-3 yaitu cacat tidak rata sama kaki 15% yang disebabkan pada proses hand banding dan cacatan drat rusak yang mencapai 85% pada saat proses drill.
2. Adanya usulan perbaikan pembuatan jadwal pergantian dies pada proses drill. Kemudian, ketika jumlah produksi sudah mencapai 1800 pcs – 1900 pcs perlu dilakukan pergantian dies untuk mengantisipasi terjadinya dies tumbul yang mengakibatkan kerusakan drat. Perlunya rekrutmen karyawan baru dibagian tertentu seperti dibagian hand banding agar proses produksi lebih produktif dan efisien.
3. Terlihat perbandingan pada proses produksi part S40005-3 terdapat peningkatan yang sangat bagus setelah dilakukan perbaikan. Dapat dilihat dari hasil dan pembahasan bahwa sebelum perbaikan nilai DPMO 38829 dan nilai sigma 3,27 namun setelah dilakukan perbaikan nilai DPMO 15505 dan nilai sigma 3,67.

5.2 Saran

Berdasarkan analisis pengolahan data dan kesimpulan hal-hal berikut dapat diberikan saran kepada PT. STI agar tidak terulang kembali setelah penelitian ini dapat diberikan saran sebagai berikut:

1. Implementasikan jadwal pergantian dies secara berkala (misalnya setiap 1800-1900 pcs) atau berdasarkan analisis data produksi. Lakukan monitoring kondisi dies secara rutin untuk mendeteksi keausan dan kerusakan. Lakukan perawatan dies secara rutin dengan pelumas yang sesuai dan ikuti prosedur yang direkomendasikan. Berikan pelatihan kepada operator tentang cara penggunaan dies yang benar dan identifikasi tanda-tanda keausan.
2. Lakukan inspeksi visual pada drat setelah proses drill untuk memastikan kualitasnya. Catat data cacat drat secara detail (jenis, jumlah, penyebab) untuk analisis dan perbaikan proses.
3. Lakukan rekrutmen karyawan secara berkala jika di butuhkan agar dapat meningkatkan kualitas proses produksi secara produktif dan efisien.

