

BAB V

PENUTUP

Setelah dilakukan penelitian ini, maka dalam tahap selanjutnya adalah tahap kesimpulan dan saran.

5.1. Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Jenis *defect* yang paling dominan pada produk *Handle D30D* adalah *defect dented* atau penyok yaitu sebesar 67% dengan jumlah *defect* 3.023 pcs dari total produksi 343.259 pcs dalam periode Januari sampai Desember 2023.
2. Penyebab *defect dented* yang terjadi pada produk *Handle D30D* yaitu berkurangnya konsentrasi operator saat melakukan pengecekan selama 8 jam, dan belum adanya instruksi kerja pada saat proses pemindahan *Handle D30D* yang menyebabkan part terjatuh pada saat proses pemindahan untuk dilakukan pengecekan.
3. Ada beberapa usulan perbaikan yang dapat diterapkan untuk menanggulangi tingkat *defect dented* yang tinggi yaitu membuat jadwal untuk melakukan Re-fresh mata setiap dua jam sekali untuk menjaga konsentrasi operator, membuat intruksi kerja untuk metode pengambilan part handle agar tidak ada proses yang berpotensi membuat part terjatuh dan mengubah roda yang digunakan pada saat proses pemindahan yang sebelumnya tidak memiliki pengunci roda diganti menjadi yang memiliki pengunci roda untuk menjaga agar roda yang sudah terisi tumpukan handle tetap stabil saat roda sudah ditempatkan di area check. Dari beberapa Tindakan perbaikan yang telah dilakukan terjadi dampak yang positif yaitu berkurangnya jumlah *defect dented* pada produk *Handle D30D* . Dari segi *defect dented* terjadi

pengurangan dari 8849 ppm menjadi 1139 ppm pada periode bulan Januari sampai Juni 2024. Kemudian adanya peningkatan level sigma perusahaan dari 3,88 menjadi 4,56 khusus untuk produksi produk *Handle D30D*.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan untuk perkembanganselanjutnya, yaitu

1. Perlu adanya konsistensi *control* terhadap intruksi kerja yang sudah dibuat agar operator dapat bekerja lebih baik , dan untuk penggunaan roda dipisahkan khusus yang memiliki rem roda untuk ditempatkan di area pengecekan handle d30d agar defect bisa diminimalisir.
2. Perlu adanya *refreshment training* untuk member yang mengalami rotasi job terkait potensi defect yang dapat terjadi pada saat proses pemindahan handle d30d.
3. Bagi peneliti selanjutnya, hasil penelitian ini bisa digunakan untuk bahan referensi penelitian selanjutnya dan dapat mengkaji *tools* yang ada lebih banyak lagi dengan metode DMAIC.