

BAB V

PENUTUP

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data maka dapat diperoleh kesimpulan dan saran sebagai berikut:

5.1 Kesimpulan

1. *Defect* dominan pada fan blower adalah *stamp* tidak terbaca, *blade* retak, *motor* mati dan *cover fan* rusak. Adapun akar masalah yang paling dominan penyebab *defect* pada produk fan blower yaitu :
 - *Defect stamp* tidak terbaca yaitu kurangnya pengecekan kualitas material saat datang (faktor material), Tidak dilakukan preventive maintenance sesuai schedule yang sudah buat (faktor mesin) dan kurang memperhatikan ketepatan pemasangan *stamp* (faktor metode)
 - *Defect blade* retak yaitu hanya fokus menyelesaikan pekerjaan tidak memperhatikan keretakan *blade* (faktor metode), penyimpanan diwarehouse ditumpuk berlebihan, dan kurangnya pengecekan kesesuaian spesifikasi saat material datang (faktor material)
 - *Defect motor* mati yaitu kurang memahami SOP pemasangan kabel konektor (faktor metode) dan kurangnya pengecekan kualitas material kabel dan *motor* saat datang (faktor material)
 - *Defect cover fan* rusak yaitu kurangnya pengecekan kesesuaian spesifikasi saat material datang (faktor material) dan tidak memperhatikan ulir *blade* yang terlalu kecil (faktor metode)
2. Usulan Perbaikan untuk menurunkan *defect* produk fan blower adalah :
 - *Defect stamp* tidak terbaca yaitu meningkatkan pengecekan kualitas material saat diterima dan 2 hari setelah kedatangan material (faktor material), melakukan pengecekan sensor sebelum memulai produksi dan perawatan rutin 2 kali dalam satu bulan (faktor mesin) dan mengingatkan dan mengawasi ketepatan pemasangan *stamp* saat briefing sebelum dan saat proses berlangsung (faktor metode)
 - *Defect blade* retak yaitu memberikan pemahaman saat briefing dan

mengawasi kegiatan penyimpanan material di warehouse, dan melakukan pengecekan spesifikasi material yang datang sesuai PO dan paling lama 2 hari setelah kedatangan material (faktor material) dan memberi pemahaman dan mengawasi kegiatan pengumpulan *blade* di area produksi fan assy saat briefing awal produksi dan saat proses berlangsung (faktor metode)

- *Defect motor* mati yaitu memberikan pelatihan setiap menerima karyawan baru dan melakukan pelatihan rutin 6 bulan sekali (faktor metode), meningkatkan pengecekan kualitas *motor* dan kabel konektor saat diterima dan paling lama 2 hari setelah kedatangan material (faktor material)
- *Defect cover fan* rusak yaitu dilakukan pengecekan pada ulir *blade* apakah ukurannya sudah cukup untuk dipasangkan (faktor metode) dan Melakukan pengecekan spesifikasi material yang datang sesuai PO paling lama 2 hari setelah kedatangan material (faktor material)

Usulan perbaikan dilakukan untuk mengatasi akar permasalahan dominan tersebut diperkirakan meningkatkan nilai sigma level menjadi 3,8 dari aktual 3,4 naik sebesar 11,7%. Nilai sigma level 3,8 ini melebihi batas toleransi nilai sigma perusahaan 3,5.

5.2 Saran

Saran dalam penelitian ini yaitu :

1. Melakukan analisis yang lebih mendalam untuk mengidentifikasi akar masalah *defect* yang lebih spesifik.
2. Disarankan sebaiknya fokus kepada faktor *defect* dominan dan menjalankan usulan perbaikannya dengan cara terus menerus.
3. Meningkatkan kesadaran karyawan tentang pentingnya kualitas produk dan mendorong mereka untuk melaporkan defect dan memberikan saran perbaikan.
4. Untuk penelitian selanjutnya dapat dilengkapi dengan metode PDCA dan FMEA.

