

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian berupa pengolahan dan analisis data terhadap *defect* yang terjadi pada proses *Assembly* maka diperoleh kesimpulan dan saran sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil dari pengumpulan data, pengolahan data dan *brainstorming* yang sudah dilakukan maka ditemukan akar masalah paling dominan yang menyebabkan *defect* pada proses *Assembly* di PT. XYZ, yaitu :
 - a. *Defect Regulator Door rh (Not Torque)* : Kelalaian operator karena tidak memperhatikan kondisi komponen yang sudah dipasang.
 - b. *Defect Door lock Lh to Stricker (Touching)* : Kurang memperhatikan SOP yang ada karena pada proses *Assembly* masih terdapat *jumping* proses, proses pengencangan tidak konsisten.
 - c. *Defect Hand Brake Short (Imperfect Adjust)* : Kurang disiplinnya dan kelalaian operator menyebabkan *defect Hand Brake Short* terjadi.
 - d. *Defect Label Front Panel (Imperfect install)* : Kurang memperhatikan SOP yang ada karena pada proses *Assembly* ada beberapa SOP yang tidak dijalankan seperti: penekanan tidak menggunakan alat bantu, tidak menggunakan air sabun, penekanan tidak satu arah.
 - e. *Defect Bolt Bracket Clip U pipe clutch Lh (Wrong part)* : Lingkungan sekitar tidak tertata dengan rapih karena komponen yang ingin digunakan tercampur oleh komponen lain yang visualnya hampir sama.

2. Usulan perbaikan yang tepat untuk menurunkan jumlah *defect* pada proses *Assembly truck* yaitu :
 - a. *Defect Regulator Door rh (Not Torque)* : Solusi yang diberikan untuk mengurangi *defect* ini ialah melakukan program mentor dan pelatihan operator dengan adanya usulan perbaikan tersebut *defect* yang ada dapat diatasi.
 - b. *Defect Door lock Lh to Stricker (Touching)* : Solusi yang diberikan untuk mengurangi *defect* ini ialah mengadakan pemantapan SOP mengenai proses pemasangan
 - c. *Defect Hand Brake Short (Imperfect Adjust)* : Solusi yang diberikan untuk mengurangi *defect* ini ialah mengadakan pelatihan operator agar operator memahami cara pemasangan yang baik dan benar.
 - d. *Defect Label Front Panel (Imperfect install)* : Solusi yang diberikan untuk mengurangi *defect* ini ialah mengadakan pemantapan SOP mengenai proses pemasangan
 - e. *Defect Bolt Bracket Clip U pipe clutch Lh (Wrong part)* : Solusi yang diberikan untuk mengurangi *defect* ini ialah melakukan pensortiran Komponen serta memperhatikan saat pengambilan komponen agar tidak tercampur ke tempat komponen lainnya.

Dengan adanya usulan perbaikan yang dilakukan maka dapat mengatasi *defect* yang terjadi, mula-mula rata-rata persentase *defect* ialah 26.68% menurunkan 6,19% *defect* menjadi 20.65%. Hal ini menunjukkan bahwa usulan perbaikan yang telah diimplementasikan efektif dalam mengurangi jumlah *defect* secara signifikan.

5.2 Saran

Berdasarkan pada usulan perbaikan kualitas dengan menggunakan metode DMAIC ada beberapa saran sebagai berikut :

1. Disarankan kepada pihak perusahaan untuk mengadakan program pelatihan yang komprehensif untuk operator. Pelatihan mencakup teori dasar, praktik langsung tentang prosedur SOP serta teknik pengecekan kualitas.

2. Disarankan kepada pihak perusahaan untuk melakukan pelengkapan SOP dengan menekankan proses pemasangan agar tidak terjadinya jumping proses, untuk lingkungan diharapkan tertata dengan rapih seperti rak komponen diberi pembatas, kesalahan pemasangan termasuk langkah-langkah yang harus diikuti dan standar kualitas yang harus di capai.

