

BAB 5

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian dalam rangka mengurangi kecacatan produk pada produksi *brace cowl top to cowl*, penelitian ini berhasil mengidentifikasi dan mengimplementasikan beberapa usulan perbaikan guna mengurangi *defect* dan meningkatkan kualitas produk. Hal ini didapatkan dengan menggunakan metode *Six Sigma* yang dimana hasil dari pengolahan data menunjukkan bahwa nilai tingkat sigma sebelum implementasi sebesar 4,2971 dan nilai DPMO sebesar 2648,79. Adapun usulan perbaikan pada penelitian ini adalah membuat *working instruction*, melakukan sosialisasi, membuat alat pendeteksi *hole*, melakukan uji kualitas, melakukan pelatihan berkala, dan memperhitungkan desain kembali. Dari hasil implementasi diperoleh nilai DPMO sebesar 1784,01 dan nilai sigma sebesar 4,4141 dimana nilai sigma ini lebih besar 0,117 dari level sigma sebelum implementasi. Dari hasil tersebut, dapat disimpulkan bahwa usulan perbaikan yang diusulkan peneliti dapat mengurangi *defect* yang terjadi dan meningkatkan kualitas pada produksi *Brace Cowl Top To Cowl* di PT XYZ.

5.2 Saran

Berikut merupakan saran yang dapat diberikan dari penelitian yang telah dilakukan yaitu:

1. Bagi perusahaan dapat mempertimbangkan dan mengimplementasikan usulan perbaikan yang diberikan dari hasil penelitian ini dengan baik guna mengurangi *defect* yang terjadi.
2. Bagi peneliti selanjutnya dapat memanfaatkan hasil penelitian ini sebagai referensi untuk penelitian yang akan dilakukan selanjutnya.
3. Bagi peneliti selanjutnya dapat memperkuat temuan penelitian dengan menambahkan metode DMAIC di setiap tahapan yang relevan, sehingga hasil penelitian akan lebih akurat.