

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan berisi pembahasan mengenai kesimpulan yang didapatkan dari hasil penelitian menggunakan metode *Six Sigma* DMAIC di PT Chitose Internasional Tbk. Pada bab ini juga berisi saran yang diberikan dengan tujuan untuk meningkatkan performansi proses produksi kursi Caesar N.

V.1 Kesimpulan

Berikut merupakan kesimpulan yang didapatkan dari hasil penelitian menggunakan metode *Six Sigma* DMAIC di PT Chitose Internasional Tbk:

1. Setelah dilakukan analisis penyebab cacat di proses *finishing* dan *assembly* pada proses produksi kursi Caesar N. Faktor-faktor penyebab terjadinya cacat antara lain:
 - a. Pengait tidak dibersihkan secara berkala.
 - b. Bak *finishing chrome* tidak dibersihkan secara berkala dari benda yang tenggelam.
 - c. *Block bar* tidak dibersihkan secara berkala.
 - d. Settingan arus listrik tidak sesuai dengan *standard*.
 - e. Larutan *pre-treatment* tidak dimaintain secara berkala.
 - f. Kadar *chrome* tidak dimaintain secara berkala.
 - g. Operator salah/lupa *scan barcode*.
 - h. Kursi bergerak ketika dilakukan pemasangan *board*.
 - i. Jumlah *loading* yang dilakukan melebihi kapasitas troli.
 - j. Troli yang digunakan memiliki permukaan yang kasar.
 - k. Pemasangan *board* menggunakan palu karet.
 - l. Operator kurang teliti dan berhati-hati dalam proses *nailing*.

2. Usulan perbaikan dibuat dengan mengacu kepada faktor-faktor penyebab cacat pada proses produksi kursi Caesar N. Usulan yang diberikan antara lain :
 - a. Pembersihan pengait setiap satu hari sekali.

- b. Pengambilan benda yang tenggelam setiap pergantian *shift*.
- c. Pembersihan *block bar* setiap pergantian *shift*.
- d. Membuat *visual display* yang menunjukkan bahwa arus listrik harus disetting sesuai *standard*.
- e. Menempel kertas daftar *standard* arus listrik pada stasiun proses *finishing*.
- f. *Maintenance* larutan *pre-treatment* setiap satu hari sekali.
- g. *Maintenance* kadar *chrome* setiap satu hari sekali.
- h. Memperbarui desain kartu *barcode*.
- i. Membuat alat bantu agar kursi tidak bergerak saat proses pemasangan *board*.
- j. Membatasi jumlah *loading* pada troli sehingga benda kerja tidak berdempetan.
- k. Pemasangan busa *polyfoam* 4mm untuk mengalasi troli.
- l. Pembuatan *visual display* bahwa proses *assembly* harus dilakukan menggunakan palu besi.
- m. Larangan menggunakan palu karet.
- n. Pelatihan proses *nailing* oleh operator senior.
- o. Membuat *visual display* bahwa proses *nailing* harus dilakukan dengan hati-hati.

Usulan perbaikan yang diimplementasi memang meningkatkan performansi produksi dari perusahaan, namun nilai persentase produk cacat masih belum mencapai target perusahaan. Maka dari itu perlu dilanjutkan siklus perbaikan dengan metode *six sigma* sehingga kelak target kegagalan dari perusahaan dapat tercapai.

V.2 Saran

Berikut merupakan saran yang dapat diberikan untuk PT Chitose Internasional Tbk untuk dapat meningkatkan performansi produksi kursi Caesar N:

1. Sebaiknya perusahaan menerapkan metode *Six Sigma* DMAIC secara berkelanjutan sebagai alat untuk memperbaiki dan menjaga mutu dari setiap produk sehingga kualitas dari setiap produk dapat terjaga dan terus ditingkatkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Eppinger, D. S., & Ulrich, T. K. (2012). *Product Design and Development*. New York: McGraw-Hill.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Keller, P., & Pyzdek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook: A Complete Guide for Green Belts, Black Belts, and Managers at All Levels*. New York: McGraw-Hill.
- McCormick, E. J., & Sanders, S. M. (1993). *Human Factor in Engineering and Design Seventh Edition*. Singapura: McGraw Hill.
- Mitra, A. (2016). *Fundamentals of Quality Control and Improvement 4th Edition*. New Jersey: Prentice-Hall Inc.
- Montgomery, D. C. (2012). *Statistical Quality Control: A Modern Introduction, 7th Edition*. United States of America: Pearson Education Inc.
- Montgomery, D. C., Runger, G.C. (2011). *Applied Statistics and Probability for Engineers, 5th Edition*. New York: John Willey & Sons.
- Sutalaksana, I. Z. (1979). *Teknik Perancangan Sistem Kerja*. Bandung: ITB.