

## **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 4<sup>th</sup> Edition*. New Jersey: Prentice-Hall Inc.
- Montgomery, D. C. (2012). *Statistical Quality Control: A Modern Introduction, 7<sup>th</sup> Edition*. United States of America: Pearson Education Inc.
- Montgomery, D. C., Runger, G.C. (2011). *Applied Statistics and Probability for Engineers, 5<sup>th</sup> Edition*. New York: John Willey & Sons.
- Sutalaksana, I. Z. (1979). *Teknik Perancangan Sistem Kerja*. Bandung: ITB.