

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data pada penelitian ini dengan menggunakan metode six sigma pada PT.X Assembly Area Subline maka di dapat kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil Diagram Pareto jenis defect pada *Assembly Unit Area Subline* adalah *Wheel* belakang tidak stabil dengan persentase 38% dengan jumlah defect 363, Ulir Assy Caliper rusak dengan presentase 29% dengan jumlah defect presentase 281, Disk Break tidak center dengan presentase 33% dengan jumlah defect 319. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat tersebut adalah faktor manusia dengan item pengamatan di ketelitian dan keahlian, di factor material dengan item pengamatan di supplier, factor mesin dengan item pengamatan di mesin-mesin produksi, dan factor metode dengan item pengamatan di SOP.
2. Berdasarkan hasil jumlah defect di atas di dapat hasil perhitungan DPU dengan jumlah 0,0256, pada TOP mendapat nilai dengan jumlah 144,360, pada DPO mendapatkan nilai dengan jumlah 0,00842, di DPMO mendapatkan nilai dengan jumlah 8422,9, dan nilai sigma sebesar 3,90. Pada nilai sigma yang telah di ketahui golongan PT.X dengan *Six Sigma* berada pada perusahaan

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian ini di sarankan :

1. Memperhatikan factor-faktor penyebab terjadinya *defect* pada assembly area sub line dan memperhatikan kualitas pada produk yang di buat
2. Nilai six sigma yang di dapat bisa di tingkatkan dengan memperkecil jumlah defect pada *Assembly Unit area sub line*

