

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa untuk mencari penyebab dan mendapatkan solusi perbaikan *defect* pembuatan *drawing* Dept. PEPS PT. XYZ dengan menggunakan metodologi *six sigma* sebagai berikut:

1. Untuk tahap *define*, jenis-jenis CTQ (*Critical To Quality*) yaitu kesalahan anotasi (*scale, section, detail, view* dan anotasi lainnya), Ketidakselarasan antara *drawing* dan *existing*, nomor *drawing* tidak sesuai dengan lokasinya, proyeksi yang tidak sesuai, spesifikasi material yang tidak sesuai, toleransi tidak sesuai atau tidak ada dalam *drawing* dan kurangnya informasi dimensi.
2. Dalam *measure* diperoleh hasil nilai sigma adalah 3.056 dan nilai DPMO adalah 59845.56 disimpulkan bahwa level sigma masih rendah yang berarti masih sangat tinggi defect pada kualitas *drawing* sehingga perlu dilakukan perbaikan.
3. Tahap *analyze*, dengan melihat pareto chart terdapat 4 *defect* yang perlu di *analyze*. Dan dari keempat *defect* tersebut dapat ditemukan faktor utama penyebab *defect* pada *drawing*, menjadi faktor penyebab kegagalan yaitu dari metode yaitu SOP yang tidak memadai, tidak mengikuti prosedur, proses *review* yang tidak memadai. Dari lingkungan yaitu adanya gangguan disekitarnya, kurangnya pengawasan dan tekanan *deadline* waktu yang membuat buru-buru. Dari Manusia (*drafter*) yaitu kelalian *drafter*, kurang teliti dalam penggambaran, pemahaman mengenai standar dan prosedur yang kurang memadai. Dari Perangkat yaitu komputer yang mengalami gangguan dan *software* yang sering mengalami kegagalan.
4. Tahap *improve*, dilakukan usulan perbaikan untuk mengurangi *defect* dalam waktu yang akan datang dengan melakukan perbaikan terhadap SOP pembuatan *drawing*, membuat checklist untuk mengontrol bahwa Anotasi sudah tidak ada yang salah, penomoran *drawing* sesuai lokasinya, informasi dimensi sudah tepat, dan spesifikasi material sudah sesuai. Mengontrol *drafter* untuk tidak banyak mengobrol saat jam kerja, mengganti komputer sesuai dengan spesifikasi untuk *software* menggambar. Menggunakan *software* yang memadai untuk menggambar. Membuat data base yang baik untuk mengontrol material. Dengan usulan perbaikan ini potensi yang menyebabkan defect dapat dicegah.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan untuk mencari penyebab dan mendapatkan solusi perbaikan *defect* pembuatan *drawing* Dept. PEPS PT. XYZ dengan menggunakan metodologi *six sigma*, berikut merupakan saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini:

1. Metodologi six sigma tidak digunakan hanya pada satu bidang tertentu saja tetapi dapat digunakan diberbagai bidang untuk meningkatkan kualitas. Menggunakan metodologi ini sangat baik untuk memperbaiki kualitas baik jasa maupun produksi barang. Dan juga dalam memperbaiki system pekerjaan.
2. Pengambilan data yang lebih baik dan memadai dalam menggunakan metodologi six sigma akan mendapatkan hasil yang lebih baik.
3. Dalam penggunaan metodologi ini sebaiknya dilakukan sampai tahap kontrol untuk mendapatkan kualitas yang lebih.