

BAB V

PENUTUP

5.1 Simpulan

1. Berdasarkan analisis menggunakan pareto diagram terdapat 5 jenis produk yang terindikasi memiliki jumlah cacat paling banyak yaitu LE-4555-G berada ditingkat pertama dengan total *defect* sebanyak 52 unit, pada model ini terdapat 51 unit dengan jenis kecacatan *Noise Issue*. Pada tingkat kedua adalah LE-4981-G dengan total defect sebanyak 45 unit, pada model ini terdapat 18 unit dengan jenis kecacatan *J7damage*. Pada tingkat ketiga adalah LE-6088-G dengan total defect sebanyak 29 unit, pada model ini terdapat 27 unit dengan jenis kecacatan *Z Focus drive not working*. Pada tingkat keempat adalah LE-6289-G dengan total defect sebanyak 29 unit, pada model ini terdapat 10 unit dengan jenis kecacatan *Can't initialize*. Pada tingkat yang kelima adalah LE-3388-G dengan total defect sebanyak 21 unit, pada model ini terdapat 20 unit dengan jenis kecacatan *Cannot control the light*.

2. Berdasarkan data yang diperoleh dari kelima jenis produk, terdapat 3 model yang perlu diberi tindakan perbaikan karena pada ketiga jenis produk terdapat jenis cacat yang tinggi. Produk pertama ialah LE-4555-G terdapat 51 unit return dengan jenis cacat *Noise issue*. Produk Yang kedua ialah LE-6088-G terdapat 27 unit return dengan jenis cacat *Z Focs drive not working*. Produk yang ketiga ialah LE-3388-G terdapat 20 unit return dengan jenis cacat *cannot control*

the light. Pada ketiga produk dan jenis cacat tersebut diterapkan metode 8D untuk dilakukan tindakan perbaikan (*corrective action*). Setelah penerapan metode 8D didapat faktor penyebab dari ketiga jenis produk tersebut adalah :

a. *Noise Issue* pada model LE-4555-G

Terdapat permasalahan desain pada komponen C14 & R78. Sebagai usulan, perlu dilakukan perubahan desain pada komponen lokasi C14 & R78

b. *Z Focus drive not working* pada model LE-6088-G

Instrument pengujian produk yang ada pada perusahaan tidak dapat mendeteksi kegagalan pada Z motor karena FCT (*Functional Circuit Test*) karena tidak dapat mencakup seluruh aspek fungsi dari produk. Sebagai usulan, perlu dilakukan perbaikan pada FCT (*Functional Circuit Test*).

c. *Cannot control the light* pada model LE-3388-G

Tidak ada benda yang menjaga kabel sebagai proteksi terhadap terjadinya kelonggaran pada konektor. Sebagai usulan, perlu dilakukan perbaikan pada bagian penutup konektor.

3. Terdapat pengaruh yang signifikan pada jumlah *return product* ditahun 2017 setelah penerapan metode 8D (*Eight Disciplines*). Sesuai hasil analisis pengujian hipotesis menggunakan uji non parametrik *Wilcoxon Sign Rank Test* dengan $\alpha = 0,05$ diperoleh *p-value* lebih kecil dari alpha (α). nilai hasil pengujian (p) = 0,041. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa hasil tersebut dianggap

signifikan karena nilai pada uji statistik tersebut kurang dari 0,05 sehingga dapat ditarik kesimpulan bahwa terdapat pengaruh penerapan 8D (*Eight Disciplines*) dalam mengurangi *return product* pada PT Surya Teknologi Batam.

5.2 Saran

Bagi penelitian selanjutnya yang berkaitan, ada beberapa saran yang sebaiknya perlu dipertimbangkan demi hasil yang lebih baik lagi bagi berbagai pihak, yaitu:

1. Bagi penelitian berikutnya, selain pada *return product* penelitian ini dapat juga diterapkan dalam penanganan produk cacat selama proses produksi atau *mass production* berlangsung. Penelitian ini juga dapat dibandingkan dengan metode Six Sigma apakah penerapan 8D (*Eight Disciplines*) memiliki efektivitas lebih tinggi dibanding dengan metode Six Sigma.
2. Bagi Perusahaan, Metode 8D (*Eight Disciplines*) agar dapat digunakan untuk produk cacat pada proses produksi, bukan hanya kepada *return product*.