

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, maka dapat diambil keputusan sebagai berikut

- a. Berdasarkan data produksi yang diperoleh jumlah produksi dari bulan Oktober 2020 sampai bulan September 2021 adalah sebesar 838519 pipa PVC dengan jumlah produk cacat yang terjadi dalam produksi sebesar 2106 pipa yang merupakan jumlah total cacat produk yang diolah dengan konsep DMAIC didapat tingkat sigma 4,32.
- b. Pada tahap *analyze* diketahui faktor-faktor penyebab produk defect Pipa Pvc yaitu manusia, mesin, bahan baku serta metode. Faktor manusia menjadi faktor utama, kurangnya keterampilan para operator serta kurangnya ketelitian operator dalam bekerja menyebabkan defect terjadi, mesin kurang maintenance dapat mempengaruhi proses produksi. Jika perusahaan kurang teliti dalam pemilihan terhadap bahan baku aka menyebabkan produk defect pula. Metode yang dilakukan tidak sesuai SOP maka semakin banyak pula produk defect yang dihasilkan perusahaan. Tahap selanjutnya adalah *improve* dengan meningkatkan pengawasan serta melakukan training secara berkala terhadap operator, melakukan preventive maintenance pada mesin, proses *control* material ditingkatkan, melakukan semua proses sesuai dengan SOP. Tahap terakhir adalah tahap *control* menggunakan *control* chart untuk mengetahui adanya kejadian yang tak terkendali.

5.2 Saran

- a. Perusahaan perlu menggunakan metode *six sigma* untuk dapat mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dari faktor-faktor yang menjadi penyebabnya.
- b. Perusahaan perlu segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk cacat. Hal ini tentunya menjadi sebuah kerugian yang sangat besar apabila ditangani sebab semakin banyak produk yang gagal dalam proses

produksi tentunya mengakibatkan pembengkakan biaya produksi.

- c. Prioritas yang perlu dilakukan oleh semua seksi yang ada dalam perusahaan untuk menekan atau mengurangi jumlah produk cacat yang terjadi dalam produksi, hal dapat dilakukan dengan mengurutkan presentase penyebab tertinggi dilain rencana perusahaan harus mencari penyebab dan tindak penanganan untuk target jenis cacat lainnya sehingga tidak ada pembengkakan biaya.
- d. Memberikan pelatihan (training) secara mendalam dan insentif pada karyawan baru secara teoritis sebelum terjun langsung ke lapangan (praktek). Hal ini bertujuan untuk mengantisipasi kecelakaan kerja dan tingkat kegagalan produk yang tinggi.
- e. Penelitian selanjutnya diharapkan menganalisis kegiatan pengendalian kualitas pada PT Wahana Duta Jaya Rucika dengan menggunakan metode terbaru dan dapat dibandingkan hasilnya dengan metode *six sigma*.