

## BAB V

### PENUTUP

#### 1.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian yang dilakukan maka dari hasil perhitungan dan analisa yang dilakukan ada beberapa kesimpulan yang di peroleh, yaitu sebagai berikut:

1. Pelaksanaan pengendalian mutu di PT. TMMIM dalam upaya menekan kerusakan produksi telah menggunakan metode Six Sigma. Berdasarkan Kapabilitas Sigma dan DPMO Proses *Painting* bulan Februari 2016 – Desember 2016 sebesar 3.05 dengan DPMO 62901.09. Pencapaian tingkat Six Sigma menunjukkan bahwa kemampuan proses yang terjadi sangat tidak kompetitif karena masih banyak menghasilkan produk cacat yang disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor manusia, dan metode kerja. *Defect* tertinggi yang terjadi pada departemen *painting* adalah *Sagging*, *Tipis* dan *Seed*. *Sagging* yaitu cacat yang terjadi karena lapisan cat yang terlalu tebal dan tipis adalah defect yang terjadi akibat lapisan yang tebal sehingga pada bagian lain lapisan cat nya menjadi tipis.
2. Tindakan dan usaha yang dilakukan perusahaan diharapkan dapat mengatasi kegagalan produk agar tidak terjadi di masa yang akan datang. Untuk kegagalan mesin adalah dengan mengatur kembali jadwal perawatan mesin dan peralatan produksi sebaik mungkin, mengganti komponen mesin yang rusak. Usulan rencana tindakan yang diberikan agar faktor manusia dapat

diperbaiki adalah dengan perbaikan sistem seleksi penerimaan dan memberikan pada sistem pelatihan yang berkala.

## 1.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat diberikan sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam mengatasi penyebab kerusakan produk adalah :

1. Perusahaan perlu menggunakan metode six sigma untuk dapat mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya *defect*.
2. Hendaknya pengawas produksi mengkomunikasikan kepada para operator, agar meningkatkan ketelitiannya dalam melakukan aktivitas proses produksi, khususnya dibagian mesin *painting*.