

BAB V

PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan berdasarkan analisis yang telah diuraikan pada bab sebelumnya serta saran untuk pihak perusahaan.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa, yang telah yang telah dilakukan dengan menggunakan metode DMAIC di PT. XYZ, maka dapat dibuat kesimpulan antara lain yaitu:

1. Terdapat lima jenis *defect* yang ditemukan pada proses produksi *crankshaft* di PT. XYZ yakni baret, patah, *oversize*, longgar, dan aus.
2. Berdasarkan perhitungan nilai Sigma, rata-rata nilai sigma perusahaan adalah 4,19 dengan 3749 *Defect Per Million Opportunities* (DPMO).
3. Setelah menggunakan diagram pareto dapat diketahui bahwa ada empat jenis *defect crankshaft* paling dominan yaitu: baret sebanyak 29,41%, patah sebanyak 26.42% aus sebanyak 16,06%, dan longgar sebanyak 14,31%
4. Dengan menggunakan dapat ditarik kesimpulan bahwa akar masalah dari terjadinya *defect* adalah bagian mata pisau yang digunakan pada mesin tidak sesuai standar, perawatan mesin kurang maksimal, kurangnya ventilasi udara, dan kualitas bahan baku yang rendah

5.2 Saran

Dari hasil pembahasan dan kesimpulan penelitian, dapat dikemukakan beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai berikut:

1. Mengadakan *briefing* di setiap awal waktu kerja oleh *leader* atau *supervisor* yang ada di PT. XYZ.
2. Melakukan *maintenance* harian yang lebih menyeluruh pada seluruh area produksi.

3. Melakukan pengawasan yang lebih baik terhadap bahan baku yang diterima dari *suppliers*.
4. Menambahkan ventilasi udara.

