

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Dari hasil analisa dan pengolahan data yang telah dilakukan pada bab sebelumnya, akhirnya dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan faktor faktor dominan penyebab tingginya pemakaian tools mata gerinda potong 4" yaitu: belum adanya training alat batu kerja selain gerinda potong 4" ,perawatan gerinda yang mengakibatkan rotor atau mesin gerinda terlalu kotor, mengakibatkan mata gerinda potong pecah atau patah, belum adanya sistem otomatis SAP, yang mengakibatkan stok mata gerinda potong tidak ada, dan matrial yang akan di potong tidak sesuai untuk peruntukan menggunakan gerinda tangan.
2. Hasil *improvement* dengan membuat team QCC adalahnya turunya angka kerusakan dan pemborosan mata gerinda potong yang di pakai setelah adanya perbaikan yang di lakukan oleh team QCC yang sebelumnya pemakaian di atas 100 pcs perbulan sekarang menjadi di bawah 100 pcs. Hasil dari perhitungan DPMO sesudah dan sebelum perbaikan ada penurunan dari *sigma ke level 2* turun *ke sigma ke level 3*

5.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas maka saran yang dapat diberikan oleh penulis adalah usulan perbaikan sebagai bahan pertimbangan untuk perbaikan di PT. Prakarsa Alam Segar dalam usahanya menurunkan tingkat pemakaian yang terjadi. Dan penulis berharap hasil penelitian ini dapat dikembangkan dengan melakukan beberapa hal meliputi:

1. Selalu melakukan pengawasan terhadap kegiatan pada area fabrikasi dalam rangka menekan jumlah pemakaian.
2. Melakukan prosedur pemotongan dengan baik dan benar.

3. Manajemen harus memiliki komitmen terhadap aktivitas-aktivitas perbaikan dalam rangka mencapai *zero defect*.
4. Penerapan metode DMAIC dapat dilakukan kepada barang yang memiliki karakteristik yang serupa.

