

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari analisis dan pembahasan dalam analisis pengendalian kualitas dengan menggunakan metode six sigma (*DMAIC*) dalam upaya mengurangi produk cacat R 5.5 (100) (N) (NJ) di PT. XYZ Indonesia. Dapat diambil beberapa kesimpulan, yaitu :

1. Pada permasalahan proses produksi R 5.5 (100) (N) (NJ) terdapat Nilai Sigma awal sebesar 3,87 pada bulan Januari, 3,94 pada bulan Februari, 3,83 pada bulan Maret, 3,77 pada bulan April dan DPMO awal sebesar 2100Ppm pada bulan Januari, 1800Ppm pada bulan Februari, 2400Ppm pada bulan Maret, 2800Ppm pada bulan April.
2. Berdasarkan analisis hasil penelitian didapatkan ada 3 faktor penyebab masalah pada NG R 5.5 (100) (N) (NJ). Berikut faktor penyebab yang terjadi pada proses produksi R 5.5 (100) (N) (NJ):
 - a. Faktor Mesin : sensor mesin tertutup serpihan bubuk bahan kimia sehingga tidak terdeteksi dan menyebabkan mesin tidak mau berjalan.
 - b. Faktor Metode : Tidak teratur mengganti air pembersih produk.
 - c. Faktor Manusia : Tidak membersihkan cairan kimia dengan rutin, karena karyawan baru yang belum berpengalaman dan kurang pengawasan saat bekerja.
3. Hasil dari perbaikan pada proses produksi R 5.5 (100) (N) (NJ) setelah diterapkan pada bulan Mei sampai dengan Juli , Nilai Sigma naik menjadi 4,18 dan DPMO turun menjadi 900Ppm, serta hasil NG pada proses produksi tersebut menurun menjadi 1015 Pcs pada bulan Mei, 873

Pcs pada bulan Juni, 682 Pcs pada bulan Juli. Dan hasil proporsi NG pun menurun, yang sebelumnya 1,14 % pada bulan April, setelah dilakukan perbaikan menjadi 0,36% dengan standar dari perusahaan 0,75%. Perbaikan yang dilakukan pada penelitian ini berhasil.

5.2 Saran

Beberapa saran dari peneliti dalam melakukan penelitian pada PT. XYZ Indonesia, karena peneliti sadar masih banyak beberapa kekurangan dalam penelitian maka perlu beberapa saran yang nantinya bisa dijadikan masukan dan bahan pertimbangan untuk penelitian selanjutnya atau pada pihak-pihak yang berkepentingan, diantaranya sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan mengadakan training khusus tentang six sigma kepada seluruh manajemen, leader dan karyawan untuk membantu menyelesaikan masalah kualitas dengan langkah yang sesuai.
2. Dari hasil penelitian diatas, bahwa masih terdapat beberapa faktor yang menyebabkan NG masih terjadi, dan peneliti menyarankan untuk melakukan pencegahan dan meningkatkan kesadaran operator dengan cara membuat angka total NG perhari agar operator lebih peduli terhadap hasil kualitas produk, untuk *QC* departemen PT.XYZ Indonesia harus lebih kreatif untuk mencegah terjadinya kerusakan pada produk yang dihasilkan.