

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Hasil penelitian yang dilakukan dalam pembuatan produk *Spare Part* busi di PT Denso Indonesia terdapat satu jenis kecacatan yang paling tinggi dapat mempengaruhi kualitas produk busi tersebut. Dapat diambil kesimpulan bahwa nilai DPMO dan nilai sigma dari produksi busi memiliki kecacatan sebesar 10.915 untuk satu juta produksi dengan jenis kecacatan yang paling tinggi yaitu *body marking* dengan nilai sigma sebesar 3.42 sigma. Setelah itu dilakukan analisa dengan menggunakan diagram pareto pada *body marking* yang memiliki kecacatan paling tinggi dengan dilakukan target penurunan sebesar 75%. Maka, presentase kecacatan *body marking* menjadi 0,30% dari yang ditetapkan perusahaan proporsi produk cacat sebesar 1%.

5.2. Saran

Berdasarkan dari suatu hasil penelitian di atas terdapat saran dari peneliti yang berhubungan dari suatu hasil penelitian yaitu :

Setiap perusahaan harus bisa melakukan cara mengatasi untuk menurunkan pada produk cacat setelah itu perusahaan harus melakukan program pengendalian kualitas produk secara bertahap dan berkeseimbangan untuk mencegah terjadinya kegagalan produk. Setelah memperbaiki kecacatan atau menurunkan tingkat cacat pada *body marking* busi dengan tingkat penurunan sebesar 75%. Maka jumlah tingkat cacatnya pada *body marking* sebesar 0.30% dari target cacat yang ditetapkan perusahaan sebesar 1%. Sehingga untuk kecacatan lainnya seperti *Thread Tumpul*, *Housing Scratch* dan *Welding Melting* perlu melakukan perbaikan selanjutnya dengan tingkat penurunan sebesar 75%.