

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis data, maka kesimpulan yang dapat diambil dalam pengendalian produk garpu plastik dengan menggunakan metode *six sigma* di PT. PAS adalah :

1. Permasalahan kualitas yang terjadi pada proses produksi garpu plastik disebabkan oleh *defect flashing*/bersayap dengan jumlah sebesar 40.470 *pcs* atau 40% dari presentase kumulatif dan *defect* terbakar/gosong dengan jumlah 25.080 *pcs* atau 25% dari presentase kumulatif semua jenis *defect*. Penyebab terjadinya masalah *defect flashing*/bersayap dan terbakar/gosong dapat dilihat dari 5 faktor yaitu, manusia, metode, material, mesin dan Lingkungan
2. Perbaikan kualitas yang dilakukan PT. PAS adalah :
  - a. Dilakukan penjadwalan *preventive maintenance*
  - b. Dilakukan *training* sebelum operator dipercaya menjalankan mesin, dan dilakukan sosialisasi instuksi kerja sebelum memulai pekerjaan
  - c. Dilakukan peningkatan dari segi material mulai dari harga sampai bahan material tersebut
  - d. Dibutuhkan ketelitian tingkan tinggi agar tidak terjadi *defect* pada produk garpu plastik
  - e. Dibuatkan fentilasi udara agar suhu yang ada di dalam ruang penyimpanan bisa lebih sejuk.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian peneliti memberikan beberapa saran sesuai Dengan hasil dari penelitian sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan menggunakan alat bantu pengendalian kualitas seperti *check sheet*, peta kendali, diagram pareto dan diagram sebab akibat. Dengan menggunakan alat bantu ini perusahaan dapat mengidentifikasi, mengetahui jenis kegagalan untuk dicarikan solusinya. Dengan demikian, perusahaan dapat menekan tingkat kegagalan produk dan menghasilkan produk yang berkualitas sehingga tujuan perusahaan akan tercapai.
2. Dilakukannya penjadwalan rutin *preventive maintenance* komponen maupun *part* mesin untuk menghindari kegagalan proses produksi yang mengakibatkan *defect* produk.
3. Perusahaan menetapkan standar bagi bahan material untuk proses produksi guna mencapai hasil akhir produk yang berkualitas.
4. Dibuatkan *standar operational procedure* (SOP) tentang bagaimana pengoperasian mesin yang baik dan benar agar tidak ada kesalahan pengoperasian yang mengakibatkan *defect* produk.
5. Dibuatnya ventilasi udara, dimana faktor lingkungan seperti suhu yang berdampak pada kualitas bahan baku maupun produk akhir.