

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian ini, dari analisis data yang telah dilakukan terhadap observasi di PT. ABP dengan menerapkan metode Six Sigma (DMAIC), terdapat beberapa kesimpulan yang dapat diambil sebagai berikut:

1. Ditemukannya empat *defect* dominan yang didapat berdasarkan *Critical To Quality* yaitu *Defect Scratch*, *Defect Bubble*, *Defect Kotor Dalam*, dan *Defect Cutter* dan faktor yang menjadi akar masalah terjadinya *defect* pada proses produksi *Tempered Laminated Glass* yaitu Operator kurang memahami pengaturan suhu panas yang diperlukan untuk kaca, Operator kurang berpengalaman, menyebabkan banyak barang defect, Operator tidak disiplin dalam bekerja, Mesin *washing* tidak beroperasi maksimal, mengakibatkan proses pencucian kurang bersih, jadwal preventive maintenance tidak teratur, mempengaruhi kualitas pemanas yang tidak optimal, pemotongan plastik *protection* masih menggunakan *cutter* manual yang tidak efektif., peletakan dan penyusunan kaca tanpa kertas pembatas, penggunaan metode *gun sealant* manual dalam proses penggabungan dua material, tidak tersedia sarung tangan dan penutup rambut, Pemotongan *plastic protection* yang terlalu cepat, alat yang digunakan sebagai pembersih kaca hanya menggunakan kain lap, ventilasi udara yang kurang maksimal menyebabkan peningkatan suhu ruangan, kelelahan pekerja, dan penurunan konsentrasi.
2. Cara untuk mengontrol kualitas hasil dari proses produksi *Tempered Laminated Glass* di PT. HS dengan menerapkan metode Six Sigma (DMAIC) adalah Menyebarkan hard copy SOP detail untuk operator sebagai panduan dalam mengoperasikan mesin temper dengan benar, termasuk pengaturan suhu panas dan prosedur operasional lainnya, Melakukan perawatan *preventive* rutin pada mesin temper, termasuk pembersihan, pelumasan, dan penggantian suku cadang, lalu mengganti

alat pembersih kaca dengan mesin kompresor penyemprot angin untuk memaksimalkan kebersihan pada kaca, memastikan operator meratakan lem menggunakan kertas setelah perekatan untuk mengurangi risiko kebocoran udara, menyediakan sarung tangan dan penutup rambut untuk keamanan dan kebersihan pekerja di bagian produksi *double glass*.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil dari pembahasan dan kesimpulan yang dibuat, terdapat beberapa rekomendasi untuk dipertimbangkan oleh perusahaan untuk dapat menjaga kualitasnya:

1. Fokus pada perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan memberikan prioritas pada faktor utama yang dominan dalam menyebabkan *defect*.
2. Menekankan pentingnya disiplin dan memperkuat hubungan antar karyawan sebagai faktor penting dalam manajemen internal perusahaan.
3. Menjaga kebersihan lingkungan kerja secara konsisten untuk menciptakan kondisi kerja yang lebih nyaman bagi seluruh karyawan.

Usulan ini diharapkan dapat membantu perusahaan dalam mempertahankan dan meningkatkan standar kualitasnya serta menciptakan lingkungan kerja yang positif dan produktif bagi semua.