

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan maka dapat disimpulkan metode menggunakan *Six Sigma* diketahui bahwa penyebab terjadinya kecacatan sebagai berikut :

1. Dalam proses produksi ada kesalahan manusia (operator) pada saat tahap inspeksi awal (*inisial inspection*) menyebabkan cacat produk lolos dan berakibat pada keterlambatan produksi. Pada tahap QC (*quality control*) sering terjadinya kelolosan proses ini juga dapat berdampak pada kecacatan yaitu kembang dan tidak matang.
2. Berdasarkan identifikasi jenis *defect* di perusahaan, diketahui terdapat dua jenis *defect* yang menimbulkan permasalahan dalam proses produksi yaitu kembang sebesar 48% dan tidak matang sebesar 52% Produk *defect* ini cukup besar.
3. Penyebab terjadinya *defect* tidak matang dan kembang yaitu terjadinya bahan baku yang tidak sesuai dengan SOP (Standart Operasional Prosedur) jelek atau tidak layak produksi. Hal ini berimbas kepada bahan

produksi sehingga dipaksa untuk diproduksi hal ini yang mengakibatkan terjadinya produk *deffect* yaitu tidak bisa matang dengan sempurna.

6.2 Saran

Berikut saran yang dapat diberikan ada beberapa rekomendasi yang dapat diterapkan perusahaan untuk menekan tingkat kecacatan, sebagai berikut :

1. Perlu Analisa lebih dalam terhadap permasalahan *defect* kembang dan tidak matang pada produk untuk meningkatkan kualitas proses produksi mengingat cukup besar presentase kesalahan pada produksi.
2. Perlu adanya peningkatan bahan baku yang sesuai Standart Operasional Perusahaan agar tidak terjadi bahan baku yang tidak layak untuk diproduksi namun dipaksakan untuk diproduksi.
3. Penilaian terhadap perbaikan terpilih apabila dilakukan perusahaan perlu dilakukan fase *controlling* pada mesin untuk mengetahui dampak perbaikan yang dialami selama proses produksi.