

## BAB 6

### PENUTUP

Pada bab ini berisi kesimpulan dari permasalahan yang telah dibahas dalam penelitian ini dan berisi jawaban atas permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan dalam manajemen produksi. Selain itu dikemukakan saran sebagai masukan bagi perusahaan dalam melakukan manajemen produksi guna perbaikan pada waktu mendatang dan kepada peneliti selanjutnya dengan topik yang sama.

#### 6.1 Kesimpulan

1. Semakin rendah nilai DPMO maka nilai Sigma semakin tinggi. Nilai DPMO ini terbagi menjadi 2 yakni DPMO untuk data atribut dan variabel. Berdasarkan perhitungan yang dilakukan pada bab 4 maka nilai DPMO untuk data variabel sebesar 4.600, artinya dalam sejuta pcs produk yang dihasilkan terdapat 4.600 produk *defect* dan memiliki sigma sebesar 4,10 sigma. Sedangkan untuk DPMO untuk data atribut dari hasil pengukuran sebesar 142.000 dan nilai sigmanya adalah sebesar 2,57 sigma.
2. Rekomendasi berupa usulan perbaikan pada proses produksi aluminium sulfat powder 0-1 mm adalah investasi penggantian technology reactor dari *brick reactor* menjadi *glass lined reactor*, yang dilengkapi dengan modifikasi pada penambahan alat kendali berupa pressure gauge, serta *improvement* yang kedua adalah penggantian material packaging untuk WIP dari material PP woven bag menjadi tempat dengan material berbahan stainless steel.
3. Rekomendasi berupa pengendalian kualitas setelah dilakukan perbaikan pada proses produksi aluminium sulfat powder 0-1 mm adalah Penambahan prosedur untuk melakukan sampling dan pengujian kadar alumina serta insoluble mater pada saat setengah proses WIP, melakukan standarisasi formulasi untuk beberapa faktor-faktor yang mempengaruhi mutu produk adapun faktor-faktor itu ialah (kadar air, purity material, serta lama proses reaksi, sehingga pengambilan sample dan analisa tidak perlu dilakukan di setiap 30 menit (saving inspection

cost), meninjau kembali bahwa proses pengayakan ialah semi kontinyu proses pengecekan kontaminan direview untuk dilakukan pada selang batch tertentu agar data yang diambil lebih random dan merepresentasikan existing proses dari proses sebelum barang disimpan dalam gudang bahan jadi.

## 6.2 Saran

Dari penelitian yang telah dilakukan saran dari penulis adalah sebagai berikut:

1. Dalam pelaksanaan langkah perbaikan sangat disarankan untuk membentuk tim project charter yang nantinya akan menjalankan dan bertugas memonitor jalannya implementasi langkah perbaikan dari program Six Sigma. Tim project tersebut nantinya terdiri dari Project Sponsor, Process Owner, Project Leader dan Team Member.
2. Guna menentukan solusi langkah perbaikan yang terbaik perlu melibatkan diskusi dan koordinasi antar perwakilan masing-masing divisi di perusahaan tempat penelitian. Hal tersebut untuk memberi tambahan masukan terhadap solusi karena divisi tersebut nantinya yang juga akan menjalankan fungsi perbaikan. Sehingga arah perbaikan lebih tepat dan langkah perbaikan telah dipahami sejak awal.