

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan data, pengolahan data, dan hasil penelitian yang didapatkan maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Terdapat enam jenis cacat dominan yang terjadi pada proses produksi yaitu cacat GPEMG, KB, CG, PH, GP dan SH. Dari keenam jenis cacat tersebut CTQ yang diperoleh menggunakan diagram batang untuk Defect Product Keramik terbesar yaitu SH (38,6%), GP (64,25%), PH (78,30%), KB (87,53%), CG (94,99%) dan GPEMG (100%).
2. Berdasarkan hasil perhitungan yang dilakukan nilai *Defect Per Million Opportunities* sebesar 8.881. Sedangkan, nilai rata-rata level sigma sebesar 3.87. Perhitungan nilai kapabilitas proses sebesar 1,505 yang artinya proses produksi dianggap sesuai, telah mampu, dan cukup aman sesuai dengan spesifikasi yang telah diinginkan oleh konsumen..
3. Tahap analisis yang dilakukan adalah dengan mengidentifikasi akar penyebab permasalahan dengan menggunakan diagram sebab akibat dengan memperhatikan factor *Personnel, machine, method, dan environment*. Selanjutnya untuk mengetahui permasalahan yang menjadi prioritas untuk dilakukan perbaikan menggunakan metode FMEA. Dari perhitungan RPN yang tertinggi yaitu 648.
4. Usulan perbaikan yang diprioritaskan berdasarkan penelitian yang dilakukan yaitu lebih memperhatikan kesehatan mesin agar tidak terjadi kerusakan disaat sedang proses produksi, lebih sering memberikan pelatihan untuk karyawan serta memberi pengarahan kembali sebelum jam kerja dimulai, dan lebih memperhatikan lingkungan kerja agar tetap bersih dan nyaman.

1.2 Saran

Pada akhir penelitian ini, dapat diberikan beberapa saran baik kepada penelitian berikutnya maupun kepada perusahaan. Saran yang dapat diberikan oleh peneliti adalah:

- Bagi penelitian selanjutnya :
Peneliti dapat menggunakan beberapa metode lainnya yang berhubungan dengan Six sigma selain metode yang digunakan dalam penelitian ini ataupun melalui pengembangan metode pengendalian kualitas lainnya.
- Bagi perusahaan :
Kualitas produk dan disiplin kerja sebaiknya harus ditingkatkan lagi, supaya reputasi perusahaan tentang kualitas produk yang dihasilkan tetap dihargai dan terjaga dengan baik.

