

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

6.1 Kesimpulan

1. Jenis-jenis cacat komponen yang di produksi oleh PT. Safta Ferti terdapat 2 kategori diantaranya adalah:
 - a. Cacat bentuk.
 - b. Cacat perbedaan ukuran.
2. Cacat Dominan yang diproduksi oleh PT. Safta Ferti
 - a. cacat perbedaan ukuran 61%
 - b. Nilai DPMO sebesar 212.013
 - c. Cacat bentuk cacat dominan Nilai DPMO tersebut dikonversikan kedalam level sigma dengan nilai 2.33 atau dalam kata lain perusahaan memiliki kondisi awal untuk proses peningkatan kualitas adalah memiliki *Cost of Poor Quality* yang tidak dapat dihitung.
3. Faktor penyebab terjadi kecacatan komponen yang di produksi oleh PT. Safta Ferti :
 - a. Cacat bentuk disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu utamanya faktor manusia, faktor mesin dan faktor lingkungan.
 - b. Cacat bentuk disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu utamanya faktor manusia, faktor mesin dan faktor lingkungan.

1. Usulan solusi tindak lanjut untuk meningkatkan kualitas komponen dalam upaya meminimasi produk cacat yang di produksi oleh PT. Safta Ferti, adalah sebagai berikut :
 - a. Melakukan pengawasan pada operator yang sedang bekerja agar mengurangi kesalahan pada proses pengerjaan.
 - b. Melakuankan pemeliharaan pada mesin agar mesin berkerja secara optimal
 - c. Melakukan pemeriksaan mesin sebelum digunakan.
 - d. Memberi pelatihan kepada operator pemahaman dan keterampilan operator menjadi lebih teliti pada saat bekerja.

6.2 Saran

Setelah melakukan penelitian secara keseluruhan, level sigma yang dicapai cukup baik yaitu 2.33 karena berada pada level *sigma* rata-rata perusahaan Indonesia. Perusahaan harus dapat meningkatkan dan memperbaiki setiap proses yang terjadi agar dapat terus merangkak naik ke level selanjutnya, perusahaan harus bisa mencapai nilai level 6 *sigma*. Oleh karena itu perlu kerja sama dari semua bagian agar dapat terus eksis di industri dan dapat terus bersaing dengan memperbaiki semua elemen yang ada pada perusahaan. Berikut adalah saran dari peneliti untuk perusahaan :

1. Perusahaan diharapkan selalu melakukan pengawasan terhadap operator pada saat bekerja disebabkan sebagian banyak produk cacat disebabkan oleh operator.
2. Perusahaan diharapkan melakukan perawatan mesin secara bersekala.

