

## **Bab 6**

### **Kesimpulan dan Saran**

#### **6.1. Kesimpulan**

Berikut adalah kesimpulan yang didapatkan dari penelitian dalam tugas akhir ini :

1. Jenis cacat produk kubus apung yang ditemukan di PT. Naco Teknologi, adanya 3 produk cacat yaitu :
  - a. Jenis cacat *flashing* yang berupa seperti material berlebihan yang ikut membeku dibagian badan produk.
  - b. Jenis cacat *sinmark* yang berupa seperti penyok dibagian badan produk yang dimana terjadi saat proses produksi kurangnya tekanan angin.
  - c. Cacat bocor yang berupa seperti bergaris dibagian antara penyambung antar tidak begitu merata.
  
2. Jenis cacat yang paling dominan terjadi pada produk kubus apung di PT. Naco Teknologi, adanya 2 cacat yang paling dominan terjadi yaitu :
  - a. Jenis cacat *flashing* dengan total cacat 2068 dengan nilai persentase kumulatif sebesar 74%.
  - b. Jenis cacat *sinmark* dengan total cacat 554 dengan nilai persentase kumulatif sebesar 94%.
  
3. Faktor penyebab dari cacat yang sering terjadi selama proses produksi kubus apung adalah :
  - a. Jenis cacat *flashing* yang disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu adalah faktor manusia adanya Operator tidak teliti dalam setting mesin, Operator tidak mengecek mesin pada saat proses produksi dilaksanakan, Kurangnya komunikasi antar QC dan

operator. faktor mesin yaitu dimana settingan mesin sering berubah-ubah dan faktor metode yaitu *Corrective Maintenance*.

- b. Jenis cacat *sinmark* yang disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu adalah faktor manusia adanya Operator tidak teliti dalam menyetting mesin, operator tidak mengecek mesin pada saat proses produksi dilaksanakan, kurangnya komunikasi antar QC dan operator. faktor mesin yaitu kurangnya tekanan angin dan faktor metode yaitu *Corrective Maintenance*.

3. Saran untuk solusi tindak lanjut untuk meningkatkan kualitas produk dalam upaya meminimasi produk cacat yang di produksi oleh PT. Naco Teknologi adalah sebagai berikut :

- a. Pada jenis cacat *flashing* operator harus lebih teliti dalam menyetting mesin agar tidak terjadinya overkapasitas bahan baku, mengadakan pelatihan untuk operator, operator harus mengecek mesin dalam proses produksi sejam sekali, membiasakan komunikasi yang baik antara QC dan operator jika terjadi suatu produk (*not good*) NG, dengan melakukan *corrective*.
- b. Pada jenis cacat *sinmark* operator harus lebih teliti dalam mengatur tekanan angin yang benar sesuai agar tidak banyak merubah setingan dalam setiap produksinya, mengadakan pelatihan untuk operator, operator harus mengecek mesin dalam proses produksi sejam sekali, membiasakan komunikasi yang baik antara QC dan operator jika terjadi suatu produk (*not good*) NG, dengan melakukan *corrective maintenance*.

## 6.2. Saran

Setelah melakukan penelitian secara keseluruhan, level sigma dari PT. Naco Teknologi dengan nilai sebesar 2,51 sudah sangat cukup baik karna sudah mencapai dari rata-rata perusahaan Indonesia. Namun perusahaan harus meningkatkan dan memperbaiki dalam proses yang terjadi agar perusahaan mencapai nilai level *6sigma*. Oleh karena

itu perlu kerja sama dari semua bagian agar terus bisa berkembang diindustri dan dapat terus bersaing dengan memperbaiki semua proses produksi perusahaan. Berikut saran dari peneliti untuk perusahaan :

1. Perusahaan sebaiknya lebih memperhatikan kembali standar maksimum terhadap kerusakan produk agar dapat mengurangi produk gagal hingga nilai kegagalan adalah nol (*zero defect*), salah satunya dengan cara membentuk tim tim *leader* yang bertanggung jawab untuk pengukuran, analisis, peningkatan dan pengendalian proses-proses agar dapat meminimalisir produk NG.
2. Perusahaan diharapkan lebih memperhatikan kemampuan karyawan dalam hal teknis maupun non teknis dengan memberikan pelatihan terus menerus. Selain itu, setiap karyawan juga harus sadar akan kepentingan kualitas bagi suatu produk sehingga mereka lebih berkonsentrasi pada pekerjaan yang dijalankan sehingga menghasilkan produk yang berkualitas.