

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT. Terryham Proplas Indonesia maka dapat ditarik suatu kesimpulan sebagai berikut ini:

1. Berdasarkan hasil identifikasi Defect yang berpengaruh terhadap kualitas profil UPVC yaitu defect yang dominan terjadi adalah jenis cacat permukaan tidak rata. Kemudian Defect dengan jumlah terbanyak jatuh pada bulan Maret dengan jumlah Defect sebesar 1.198 batang dengan jumlah produksinya sebesar 14099 batang. Maka dari itu didapatkan hasil rata-rata DPMO pada periode bulan Januari-Juli 2019 sebesar 17531.93. Dari hasil rata-rata DPMO tersebut maka didapatkan nilai six sigma nya 3.61.
2. Berdasarkan Kaizen Five M-Checklist dan Five Step Plan, dari kelima faktor yang menyebabkan kecacatan tersebut diperlukan usulan perbaikan guna untuk mengurangi jumlah kecacatan pada produk profil UPVC. Oleh karena itu perlu diadakan pengawasan dan control terhadap lima factor M (Man, milieu, materials, method, dan machine dengan five step plan (Seiri, siton, seisi, seiketsu, shitsuke) yang lebih ketat lagi yaitu sebagai berikut :
 - a. Membiasakan briefing pagi kepada pekerja untuk monitoring
 - b. Pembuatan SOP instruksi mesin dan melakukan penempelan pada mesin serta menaati SOP yang ada.

- c. Pembuatan SOP pengawasan kebersihan dan kerapihan area kerja serta menjaga kebersihan dan kerapihan area kerja, mesin, ruang produksi, dan material.
- d. Memastikan mesin dalam kondisi baik dengan penyetingan yang sesuai sebelum dilakukannya proses produksi.
- e. Melakukan perawatan mesin secara rutin.
- f. Membiasakan mengecek material sebelum dilakukan mixing
- g. Melakukan pengawasan secara ketat untuk factor material.
- h. Membiasakan kesehatan dan keselamatan kerja seperti menggunakan masker, sarung tangan dan penutup telinga (earphone) saat bekerja agar performa kerja selalu terjaga.

5.2 Saran

Pada akhir penelitian ini dapat diberikan beberapa saran bagi perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Dengan adanya penelitian ini, sebaiknya perusahaan dapat meningkatkan level sigma sehingga dapat bersaing dengan level sigma yang telah dilakukan peneliti sebagai baseline kinerja untuk mencapai target sigma sekaligus target produksi yang diinginkan.
2. Dengan tugas akhir ini, sebaiknya perusahaan dapat meningkatkan kualitas produk dengan meninjau kembali metode, milieu, pengontrolan mesin dan operator serta material.

3. Dengan metode Six Sigma dan Kaizen pada penelitian ini, sebaiknya perusahaan dapat mempertimbangkan usulan perbaikan dari peneliti sebagai suatu rekomendasi agar dapat mengurangi terjadinya kecacatan produk.