

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT. Classic Prima Carpet maka dapat ditarik suatu kesimpulan, sebagai berikut:

1. Sistem Produksi
 - a. Metode kerja yang diterapkan pada PT. Classic Prima Carpet Industries yakni menggunakan sistem engineering to order (ETO) untuk setiap produk yang dipesan.
 - b. Produk diproduksi sesuai dengan permintaan konsumen dan perusahaan melakukan desain sesuai permintaan tersebut. Untuk ukuran produk yang dipesan sesuai dengan permintaan konsumen karena sistemnya job order maka ukuran produk antara satu dengan yang lainnya selalu beda spesifikasinya.
 - c. Proses produksi karpet di PT. Classic Prima Carpet Industries terdiri dari beberapa proses utama yaitu persiapan (penyusunan jadwal, pembuatan prosedur kerja, pemesanan bahan baku), fabrikasi (marking, cutting, rolling, forming dan flanging, drilling, assembling, welding), final inspection and testing, pengecatan (sandblasting, painting finish), packing, kemudian karpet siap di distribusikan.

2. Analisis kualitas produk karpet dengan metode *Six Sigma*

Proses selama bulan februari 2021 diukur dengan tingkat DPMO dan level sigma dengan pemeriksaan sebanyak 240 lembar dan defect sebanyak 20 produk. Sehingga, diperoleh nilai sigma sebesar 3,628. Proses selama bulan maret 2021 diukur dengan tingkat DPMO dan level sigma dengan pemeriksaan sebanyak 230 lembar dan defect sebanyak 23 produk. Sehingga diperoleh nilai sigma sebesar 3,554. Proses selama bulan april 2021 diukur dengan tingkat DPMO dan level sigma dengan pemeriksaan sebanyak 220 lembar dan defect sebanyak 19 produk. Sehingga diperoleh nilai sigma sebesar 3,614. Proses selama bulan mei 2021 diukur dengan tingkat DPMO dan level sigma dengan pemeriksaan sebanyak 240 lembar dan defect sebanyak 16 produk. Sehingga diperoleh nilai sigma sebesar 3,716. Proses selama bulan juni 2021 diukur dengan tingkat DPMO dan level sigma dengan pemeriksaan sebanyak 250 lembar dan defect sebanyak 24 produk. Sehingga diperoleh nilai sigma sebesar 3,571. Proses selama bulan juli 2021 diukur dengan tingkat DPMO dan level sigma dengan pemeriksaan sebanyak 220 lembar dan defect sebanyak 18 produk. Sehingga diperoleh nilai sigma sebesar 3,638. Proses selama bulan februari – juli 2021 diukur dengan tingkat DPMO dan level sigma dengan pemeriksaan sebanyak 1.400 lembar dan defect sebanyak 120 produk. Sehingga diperoleh nilai sigma sebesar 3,617, maka dari itu PT Classic Prima Carpet Industries dikategorikan sekelas rata-rata industri di Amerika.

3. Usulan perbaikan untuk memperbaiki kualitas produksi di PT Classic Prima Carpet

- a. Kenaikan dari sigma dan perbaikan nilai kualitas tidaklah lepas dari peran serta penerapan ISO 9001:2000 pada PT Classic Prima Carpet

Industries dan departemen produksi khususnya. Hal ini dibuktikan dengan adanya perbaikan berkelanjutan yang sesuai dengan pasal-pasal pada ISO 9001:2000, tindakan pencegahan terhadap masalah-masalah yang akan timbul dan tindakan koreksi terhadap masalah yang telah timbul sehingga tidak akan terjadi lagi dikemudian hari. Peran serta ISO 9001:2000 sangat berpengaruh sekali terhadap pencapaian nilai kualitas

- b. Usulan perbaikan yang diberikan untuk mengurangi jumlah defect adalah:

Prioritas 1: nilai RPN 140, pada manusia: Memberikan himbauan pada operator agar tidak melakukan kesalahan

Prioritas 2: nilai RPN 120, pada material: Memberikan tempat yang bersih dan cukup agar penempatan bisa tersusun rapi.

Prioritas 3: nilai RPN 105, pada mesin: Melakukan perawatan berkala pada mesin dan memberikan himbauan

Prioritas 4: nilai RPN 84, pada metode : Membuat jadwal inspeksi secara intensif dan diadakan pelatihan tentang prosedur kerja yang tepat

6.2 Saran

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

- a. Mempertimbangkan usulan perbaikan dari peneliti untuk diimplementasikan di perusahaan.
- b. Mengimplementasikan metode six sigma sebagai untuk perbaikan proses secara terus menerus.

- c. Menekankan pada semua karyawan bahwa penerapan ISO 9001:2000 bukanlah bertujuan untuk menurunkan biaya produksi melainkan bertujuan untuk menyeimbangkan proses sehingga biaya produksi akan turun dengan sendirinya seiring dengan seimbangannya proses tersebut baik itu proses produksi maupun proses non produksi.