

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang dapat di ambil dari kerja praktek di PT. Kerta Rajasa Raya sebagai berikut :

1. Kegiatan PKL memberikan pengalaman nyata di bidang *quality control* pada perusahaan manufaktur. Mahasiswa memperoleh wawasan tentang alur produksi, standar kualitas yang diterapkan perusahaan, serta keterlibatan langsung dalam proses pengumpulan data cacat, analisis variasi produksi, hingga evaluasi mutu dengan metode statistik.
2. Mahasiswa mampu mengimplementasikan ilmu yang telah dipelajari di perguruan tinggi pada kasus nyata di perusahaan. Ilmu terkait pengendalian mutu, statistik industri, serta metode analisis kualitas dapat diterapkan melalui penggunaan peta kendali (*p-chart*) untuk menghitung UCL dan LCL, serta perhitungan DPMO dan nilai sigma dengan metode Six Sigma. Hasilnya menunjukkan bahwa perusahaan dapat menggunakan analisis ilmiah sebagai dasar pengambilan keputusan untuk perbaikan mutu.
3. Berdasarkan analisis data kualitas, ditemukan bahwa produk Starpack ADSTAR masih mengalami *defect* dominan berupa valve melipat, segitiga miring, dan laminasi ketrimming. Hasil perhitungan menunjukkan nilai DPMO sebesar 2.742,669 dan nilai sigma 4,28, yang berarti dalam setiap satu juta unit produksi terdapat potensi sekitar 2.743 cacat. Angka ini menunjukkan kualitas produksi sudah tergolong baik (di atas rata-rata standar industri minimal 3 sigma), namun masih jauh dari standar kelas dunia yaitu 6 sigma. Jika dibandingkan dengan kebijakan perusahaan yang saat ini lebih berfokus pada inspeksi akhir produk, metode Six Sigma memberikan analisis yang lebih kuantitatif dan sistematis, sehingga dapat mengukur kinerja proses secara lebih akurat. Kebijakan perusahaan yang bersifat korektif (menyortir produk cacat setelah diproduksi) belum cukup efektif menekan *defect* dalam jangka panjang. Sebaliknya, pendekatan Six Sigma bersifat preventif dan menekankan pada perbaikan berkelanjutan. Oleh karena itu, integrasi metode Six Sigma ke dalam sistem pengendalian

kualitas perusahaan akan membantu menurunkan tingkat cacat, menjaga stabilitas proses, serta meningkatkan daya saing produk di pasar.

6.2 Saran

Adapun saran yang diberikan setelah dilaksanakannya kerja praktek sebagai berikut:

1. Perusahaan perlu lebih menekankan pengendalian kualitas preventif melalui penerapan SOP yang lebih ketat, melakukan pemeliharaan mesin secara berkala agar kondisi peralatan tetap stabil dan berfungsi optimal serta penggunaan *checklist* QC pada setiap tahapan produksi.
2. Peningkatan kompetensi operator melalui pelatihan dan pembekalan rutin serta keterampilan dalam mendeteksi potensi cacat sejak awal proses produksi sehingga *defect* dapat diminimalkan.
3. Evaluasi kualitas produk secara periodik dengan memantau tren *defect*, DPMO, dan nilai sigma perlu dilakukan untuk memastikan adanya peningkatan mutu yang konsisten menuju target sigma yang lebih tinggi.