

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan yang dilakukan dalam penelitian pada PT Primissima (Persero) ini, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan pengukuran kinerja perusahaan didapatkan nilai DPMO yaitu 21.624 dan nilai sigma 3.52, artinya PT Primissima (Persero) kemungkinan masih menghasilkan produk cacat sejumlah 21.624 produk dari satu juta produk yang dihasilkan, sehingga dapat diketahui bahwa kinerja PT Primissima (Persero) masih perlu ditingkatkan hingga mencapai nilai DPMO 3,4.
2. Stabilitas proses PT Primissima (Persero) dapat diketahui dengan melakukan pengukuran menggunakan peta kendali U. Berdasarkan peta kendali tersebut diketahui terdapat 2 variasi nilai yang tidak terkendali. Artinya, perusahaan masih perlu melakukan evaluasi terhadap proses yang dilaksanakan. Hal tersebut berguna untuk mengendalikan faktor-faktor penyebab kegagalan proses dengan mencari tindakan perbaikannya segera, sehingga proses yang dilakukan stabil.
3. Berdasarkan CTQ dapat diketahui jenis-jenis cacat yang muncul pada produk PS 199 sejumlah 32 jenis. Namun, dengan diagram pareto didapatkan kecacatan produk yang paling banyak muncul yaitu sisa pakan teranyam, pakan rangkap, pinggiran jebol, dan lusi putus.
4. Berdasarkan hasil kuesioner FMEA didapatkan penyebab yang paling berpengaruh terhadap kecacatan produk yaitu *magnit pin* (katup) tidak dapat terbuka, takaran kanjian tidak sesuai standar (terlalu encer), sensor benang pakan tidak berfungsi, sensor benang leno tidak berfungsi, penataan *beam* tidak sesuai susunan, dan *timing* peluncuran benang pakan tidak tepat. Faktor penyebab kecacatan disebabkan oleh beberapa faktor, antara lain manusia, mesin, metode, dan material.
5. Setelah diketahui faktor-faktor penyebab kecacatan, maka dirumuskan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan yang muncul. Usulan perbaikan

disusun dengan menggunakan pendekatan *kaizen* yaitu *five M checklist* yang dikombinasikan dengan 5W1H, sehingga harapannya tindakan perbaikan yang diberikan dapat ditinjau dari berbagai aspek, baik elemen yang terlibat maupun waktu, tempat, dan alasan dilakukan perbaikan.

## 5.2 Saran

Dari penelitian yang telah dilakukan, saran yang dapat diambil adalah sebagai berikut:

1. Hasil dari penelitian ini dapat dijadikan acuan oleh perusahaan dalam menentukan usulan perbaikan.
2. Sehubungan dengan keterbatasan yang ada pada penulis, penelitian ini masih terdapat kelemahan dan kekurangan. Penulis berharap, hasil penelitian ini dapat menjadi bahan masukan untuk penelitian selanjutnya, dan melengkapi kekurangan.
3. Apabila penelitian ini dijadikan referensi atau kiblat bagi penelitian selanjutnya, maka diharapkan metode *six sigma* dapat dilanjutkan hingga tahap *control* dengan menerapkan usulan perbaikan yang diberikan.