

BAB 5

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan perhitungan DPMO (*Deffect per Million Opportunity*) PT. XYZ berada pada nilai $2,99\sigma$ yang artinya PT. XYZ harus menekan tingkat kecacatan produk agar mencapai nilai sigma 3.4.
2. Berdasarkan diagram pareto jenis kecacatan PT. XYZ dibagi menjadi enam kategori, yang pertama adalah liquid kotor, bahan tidak larut, mikro over, warna dan bau tidak sesuai standar dan viskositas tidak sesuai standar. Cacat yang paling tinggi terjadi pada jenis cacat liquid kotor dengan presentase 46,01% dan penyebab kecacatan disebabkan oleh faktor mesin, lingkungan, metode dan manusia.

5.2 Saran

1. Membentuk tim six sigma Sebagai upaya untuk melakukan pengendalian kualitas. Tim ini bertugas untuk melakukan upaya-upaya pengendalian agar mencaai nilai sigma 3,4.
2. Memberikan training dan pelatihan secara insentif kepada karyawan baru mengenai prosedur-prosedur terkait dengan pengendalian kualitas sebelum terjun ke lapangan agar tidak mengakibatkan kegagalan produk yang tinggi.
3. Penelitian berikutnya diharapkan menggunakan metode pengendalian lainya agar dapat dibandingkan dan diimplementasikan hasilnya