

## **BAB V**

### **SIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Simpulan**

Pada penelitian ini penulis menggunakan teknik analisis Six Sigma DMAIC. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penyebab kecacatan produk water dispenser dan menemukan Faktor utama penyebab kecacatan sehingga mendapatkan hasil yang kemudian akan menjadi focus utama perbaikan. Oleh karena itu peneliti dapat menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari penelitian yang sudah dilakukan, Performa proses produk pada PT Sanken Argadwija dalam memproduksi water dispenser dengan series BOTTOM LOAD.IC COOL berada pada level 4,72 sigma dengan nilai DPMO sebesar 633.732. Cacat yang paling dominan muncul pada produk water dispenser yaitu cacat Motor Pump. Kemudian untuk data ini, Penelitian ini menunjukkan penyebab terjadinya produk cacat water dispenser di PT.Sanken Argawidja terdiri dari empat faktor yaitu :
  - a. Manusia (operator kurang berpengalaman, salah membaca instruksi kerja, job holder yang kurang jelas, produk tidak diselesaikan tepat waktu, produk tidak diselesaikan tepat waktu)
  - b. Material (part yang diterima tidak sesuai standar, part yang diterima tidak sesuai standar, alat inspeksi/alat uji tidak tersedia/tidak

- berfungsi dengan baik/rusak, unit CBU yang diterima tidak sesuai standar)
- c. Metode (produk tidak sesuai diterima oleh pelanggan, produk jadi yang tidak sesuai standar, Operator inspector tidak mengetahui penggunaan equipment alat ukur sesuai ketentuan, keluhan pelanggan tidak diselesaikan atau solusi tidak tersedia)
  - d. Lingkungan (Kondisi ruangan yang panas, Suhu ruangan tidak stabil). Kemudian penyebab munculnya produk cacat paling berpengaruh dan menjadi prioritas perbaikan adalah Keluhan tidak diselesaikan/dicarikan solusi oleh supplier (RPN = 24).
2. Dari penelitian yang sudah dilakukan, Penelitian ini mendapatkan saran perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kualitas produksi dan mengurangi munculnya produk cacat yaitu Meeting quality dengan supplier, info data QC ke purchasing untuk mengevaluasi kinerja supplier, Melakukan Evaluasi planning dan Meeting produksi sesuai SOP dan Informasikan hasil test ke dept.Engineering solusi dan perbaikannya serta untuk follow up ke supplier, dan memastikan komitmen supplier untuk menyediakan material sesuai standar.

## 5.2 Saran

### 5.2.1 Saran Bagi Perusahaan

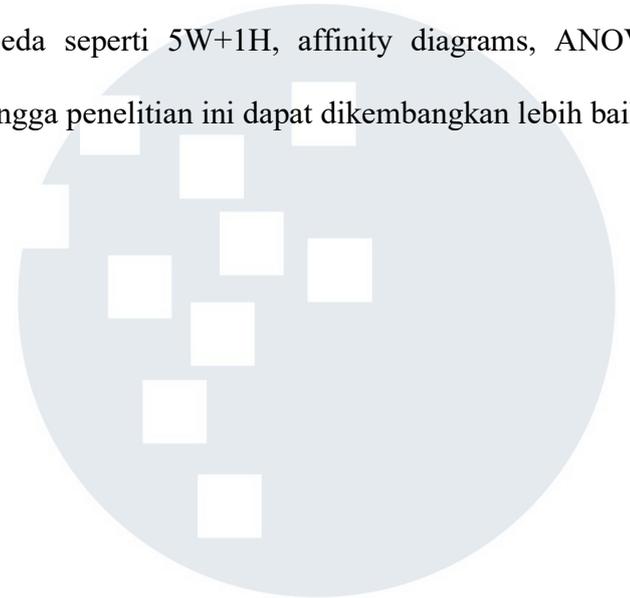
Hasil dari penelitian ini menyatakan bahwa menggunakan six sigma dapat mengetahui penyebab utama kecacata produk water dispenser sehingga dapat dilakukan perbaikan. Oleh karena itu, terdapat beberapa saran yang digunakan oleh perusahaan untuk meningkatkan kualitas produk cacat water dispenser:

1. Dari penelitian yang sudah dilakukan, Perusahaan dapat mengetahui penyebab utama produk cacat dari water dispenser dengan menggunakan Six Sigma DMAIC yang memiliki beberapa tools yang dapat digunakan yaitu SIPOC, Penetapan CTQ, Diagram Pareto, Peta Kendali, Perhitungan Nilai DPMO dan Sigma, diagram *Fishbone*, FMEA dan juga tools lainnya. Sehingga dalam upaya meningkatkan kualitas produk water dispenser, perusahaan bisa mendapatkan dan memperbaiki penyebab dominan dari produk cacat water dispenser agar kualitas produk water dispenser menjadi lebih baik.

### 5.2.2 Saran Penelitian Selanjutnya

Dari penelitian ini, Penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode analisis Six Sigma DMAIC dengan menggunakan tools SIPOC, CTQ, Diagram Pareto, Peta kendali, Menentukan Nilai DPMO dan Nilai Sigma, Diagram Fishbone dan

FMEA. Untuk penelitian selanjutnya, penulis dapat melanjutkan analisis yang digunakan sebagai tindak lanjut dan perbandingan keberhasilan untuk mengurangi produk cacat. Peneliti juga dapat menganalisis data menggunakan metode six sigma dengan tools yang berbeda seperti 5W+1H, affinity diagrams, ANOVA, dan lainnya sehingga penelitian ini dapat dikembangkan lebih baik.



UMMN  
UNIVERSITAS  
MULTIMEDIA  
NUSANTARA