

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis perhitungan, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan data proses produksi yang diperoleh dari PT Braja Mukti Cakra diketahui Total jumlah produksi pada bulan April 2022 adalah sebesar 12390 pcs dengan Total jumlah *defect* yang terjadi dalam produksi sebesar 793 pcs. Proses Produksi dengan total cacat *Outspec Diameter Bearing* sebanyak 270 pcs, *Outspec diameter Drill* sebanyak 219, *Insert Pecah* sebanyak 175 pcs dan keropos sebanyak 129 pcs. Berdasarkan perhitungan, PT Braja Mukti Cakra memiliki tingkat rata-rata sigma 3,64 dengan kemungkinan kerusakan rata-rata sebesar 16030 untuk satu juta kesempatan (DPMO).

2. Adapun penyebab paling kritis produk cacat disebabkan oleh kerusakan mesin yang dikarenakan tidak adanya perawatan dengan penjadwalan rutin adapun langkah usulan atau rekomendasi untuk menurunkan cacat produk (*defect*) dengan melakukan perawatan menggunakan metode *Preventive Maintenance Policy* dengan periode 3 bulan sekali *Preventive Maintenance* dengan biaya Rp.978.116. Dampaknya adalah penurunan rata-rata cacat produk sebesar 59.64% dari total proses 12390 pcs cacat yang terjadi hanya 320 pcs dibanding sebelum perbaikan dan peningkatan nilai rata-rata *six sigma* setelah

perbaikan menjadi 4.01 sigma.

6.2 Saran

Setelah dilakukan analisis dan mendapatkan kesimpulan maka saran yang dapat disampaikan oleh penulis adalah sebagai berikut:

1. Operator lebih teliti dalam melakukan proses produksi untuk menghindari aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah terhadap perusahaan serta menyebabkan kecacatan produk akhir serta tunduk terhadap SOP dan intruksi yang telah disepakati Bersama.
2. Sebaiknya perusahaan menerapkan usulan perbaikan sistem kerja ini, untuk meminimalisir terjadinya NG produk
3. Sebaiknya perusahaan mengevaluasi seluruh tahapan atau proses kerja yang tidak memberikan nilai tambah terhadap perusahaan