

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Dari permasalahan studi kasus PT Gamma Adhi Perkasa, ditarik kesimpulan berdasarkan data observasi yang diolah dengan pendekatan pemodelan Six Sigma metode DMAIC, yang terdiri dari *Define, Measure, Analyze, Improve dan Control*:

Dari bulan Juli 2021 sampai dengan Juli 2022 terdapat tiga kriteria cacat pada produksi *banner* yaitu kecacatan warna dengan jumlah cacat sebanyak 323 produk, kemudian kecacatan bentuk produk sebanyak 300 dan kecacatan kerapihan dengan jumlah cacat sebanyak 236 produk. yang menjadi fokus penyebab permasalahannya adalah kesalahan warna. Nilai DPMO yang didapatkan adalah 307186 dan sigmanya adalah 2,008, atau setara dengan 93,32% dan setara dengan level 3 – sigma yang berarti dapat dikategorikan sesuai dengan rata-rata industri di Indonesia, namun angka yang ditunjukkan sangat dekat dengan sigma level 2, maka dari itu PT Gamma Adhi Perkasa masih belum ideal karena belum mencapai industri kelas dunia near zero defect atau sigma level 6. Adapun penyebab dari kecacatan yang ada yaitu dari faktor-faktor berikut:

- a. Faktor manusia disebabkan oleh *skill* yang kurang & kurangnya fokus saat bekerja.
- b. Faktor mesin dikarenakan oleh mesin yang rusak, mesin yang sudah tua, dan alat potong yang tidak tajam.

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang diambil dari hasil penelitian ini, terdapat saran yang dapat dijadikan rekomendasi untuk penelitian dan penelitian selanjutnya:

6.2.1 Saran Perusahaan

PT Gamma Adhi Perkasa menginformasikan kepada seluruh karyawan tentang cacat produk secara umum agar karyawan memperhatikan hal ini. Selain itu, perusahaan harus meningkatkan proses perekrutan tenaga kerja yang benar-benar berkualitas di bidang percetakan digital dan meningkatkan produktivitas dan profitabilitas di PT Gamma Adhi Perkasa. Diharapkan PT Gamma Adhi Perkasa menerapkan

perbaikan yang disarankan sesuai dengan hasil penelitian.

Berdasarkan hasil penelitian, usulan perbaikan adalah sebagai berikut:

- a. Pada faktor manusia dengan memberikan pelatihan, termasuk pekerja di area QC, mengeluarkan sanksi peringatan dan mengadakan pengarahan pekerja sebelum produksi.
- b. Faktor mesin dengan rutin dilakukannya *maintenance* terhadap mesin, terutama pada saluran tinta yang macet karena tidak dilakukan pembersihan. Penginspeksian alat-alat yang sudah tidak layak pakai juga harus dilakukan agar kualitas produk tetap terjaga

6.2.2 Saran Penelitian Selanjutnya

Proposal penelitian tambahan harus dieksplorasi lebih lanjut terkait dengan masalah cacat produk di PT. Gamma Adhi Perkasa sehingga dapat menilai dan memahami keadaan bisnis dengan lebih baik untuk menerapkan pemecahan masalah secara penuh dalam bisnis.