

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

4.2 Kesimpulan

Dapat disimpulkan dari penelitian di PT. Indonesia Toray pada departemen *After Treatment* sebagai berikut:

1. Berdasarkan *Critical To Quality* (CTQ) dalam penelitian di PT. Indonesia Toray Synthetics, peneliti menunjukkan bahwa kualitas produk sangat dipengaruhi oleh tiga faktor utama Material, Proses, dan Packaging. Pada faktor material, penting untuk mengeliminasi cacat seperti benang putus dan *Bad Form* karena hal ini sangat mempengaruhi kualitas benang secara keseluruhan. Sementara itu, pada faktor proses terdapat lima jenis cacat yang harus dikendalikan, yaitu Benang Putus, Benang Kusut, *Bad Form*, Benang Kotor, dan Benang Berserabut. Hal ini menegaskan bahwa pengendalian kualitas sangat krusial selama proses produksi untuk menghindari cacat yang lebih kompleks dan memastikan produk akhir memenuhi standar kualitas yang tinggi. Pada faktor packaging memastikan bahwa produk hasil proses produksi tidak boleh terjadinya benang putus dan *Bad Form*, dikemas dengan benar juga penting untuk menjaga integritas dan kualitas produk sampai ke tangan konsumen. Selain mengetahui CTQ (critical To Quality) pada penelitian ini juga terdapat nilai DPMO dan nilai sigma sebelum perbaikan dan setelah perbaikan. Analisis menggunakan Peta Kendali P menunjukkan bahwa nilai sigma rata-rata sebelum perbaikan adalah 3.515 dengan DPMO 22.017, sementara setelah perbaikan nilai sigma meningkat menjadi 3.901 dengan DPMO 8,235. Hal ini mengindikasikan bahwa proses produksi berada pada tingkat kualitas yang relatif baik.
2. Pada penelitian ini dapat mengetahui 5 jenis cacat produksi yaitu Benang Putus, *Bad Form*, Benang Kusut, Benang Kotor, dan Benang Keba. Untuk jenis cacat tertinggi ada 2 jenis yaitu Benang putus dan *Bad Form*.
3. Peneliti mengidentifikasi tiga area utama yang perlu ditingkatkan untuk meningkatkan kinerja dan kualitas produksi di perusahaan. Pertama, pelatihan mendalam bagi karyawan sangat diperlukan untuk memastikan mereka memahami dan dapat menerapkan SOP yang ada, sehingga kinerja operasional dapat berjalan sesuai standar yang ditetapkan. Kedua, pengawasan yang lebih

ketat dan pengecekan berkala sangat penting untuk memastikan semua langkah perbaikan diikuti dengan benar dan mesin tetap dalam kondisi optimal, sehingga mengurangi risiko kerusakan dan cacat produk. Ketiga, pengawasan kualitas yang lebih baik harus dilakukan oleh bagian Quality Control untuk memastikan bahwa benang yang diproduksi memenuhi standar kualitas sebelum dikirim ke pelanggan. Dengan menerapkan ketiga rekomendasi ini, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi operasional, mengurangi kerusakan produk, dan memastikan produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang diharapkan.

5.2 Saran

Hasil penelitian dengan sistem pengendalian kualitas produk dengan metode Six Sigma diharapkan dapat memberikan sumbangsih pemikiran pada PTT. Indonesia Toray Synthetics dengan melakukan pengenalian kualitas secara terus menerus (*Continous Improvement*) dan kesadaran megenai pengendalian kualitas harus dimulai dari manajemen sendiri, disertai dengan usaha usaha yang nyata dari seluruh karyawan untuk mencegah terjadinya kegagalan produk dimasa mendatang.