

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukannya analisa pada penelitian ini dapat disimpulkan yaitu :

1. Terdapat beberapa faktor yang menjadi penyebab terjadinya cacat produk XLPE pada PT Setia Pratama Lestari Pelletizing yaitu metode, mesin, material, dan manusia. Dari faktor metode yaitu tidak adanya SOP, pada faktor material terdapat kemasukkan bubuk bahan baku yang salah pada saat memasukkan material yang dibutuhkan, pada faktor mesin yaitu terdapat gumpalan pada mesin *screw* yang menyebabkan gumpalan yang menempel pada *plate*, pada faktor manusia yaitu kurangnya konsentrasi pada operator yang menyebabkan kurangnya bekerja dengan baik.
2. Dari hasil pengolahan data pada penelitian ini didapatkan 5 *Critical to Quality* (CTQ), yang berdasarkan jenis cacatnya antara lain yaitu visual bintik, potongan tidak homogen, visual benjol-benjol, kabel berpori, dan pallet gosong. Terdapat jenis cacat dengan presentase tertinggi yaitu pada visual bintik dengan nilai rata-rata 2838. Pada perhitungan *Defect Per Million Opportunity* (DPMO) digunakan untuk menentukan tingkat cacat per sejuta peluang. Dari hasil perhitungan didapatkan nilai sigma sebesar 3849 dengan nilai rata-rata *Defect Per Million Opportunity* (DPMO) sebesar 9428,379 per satu juta kesempatan, *Defect per Opportunity* (DPO) atau kemungkinan produk XLPE mengalami cacat untuk memenuhi standar perusahaan PT. Setia Pratama Lestari Pelletizing sebesar 0,1131.
3. Setelah selesainya perhitungan dan analisa pada penelitian ini penulis mengusulkan perbaikan dilakukan *training* pada setiap operator yang bekerja, sehingga operator tidak akan lalai dalam pekerjaannya. Dan dilakukan perbaikan pada mesin secara berkala. Pada faktor lingkungan dilakukannya perbaikan pada penambahan ventilasi dan perbaikan tata letak, sehingga sirkulasi udara yang masuk dan keluar dapat lebih baik.

6.2 Saran

Adapun saran yang peneliti berikan untuk PT. Setia Pratama Lestari Pelletizing untuk melakukan pertimbangan terhadap hasil penelitian yang dilakukan terutama pada *quality control* untuk mengurangi cacat produk yang ada. Dan usulan yang telah diberikan dapat dimaksimalkan dalam penggunaannya di perusahaan.