

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan dan analisis yang telah dilakukan serta saran untuk rekomendasi penelitian pada masa yang akan datang.

#### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan ini berdasarkan tujuan yang telah dirumuskan pada Bab pendahuluan. Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. PT. Sejahtera Mandiri Pekanbaru memiliki kapabilitas proses level sigma sebesar 3,1 dengan nilai kemungkinan menghasilkan cacat sebesar 63.846 unit dari satu juta kemungkinan yang ada (DPMO) pada kondisi awal.
2. Penyebab terjadinya pemborosan pada proses produksi antara lain disebabkan oleh:
  - a. Masih rendahnya tingkat pengawasan kerja kepada operator saat proses produksi
  - b. Sempitnya lingkungan kerja
  - c. Adanya mesin produksi yang tidak beroperasi ketika proses pengelasan
  - d. Terjadinya *bottleneck* pada aliran produksi
  - e. Kondisi *layout* yang tidak tersusun dengan baik
  - f. Standar Operasional Prosedur tidak jelas
3. Usulan perbaikan yang dapat diberikan untuk peningkatan kapasitas produksi dan menghilangkan pemborosan adalah sebagai berikut :
  - a. layout lantai produksi menjadi *group technology*
  - b. Membuat tempat pendempolan dan pengecatan khusus
  - c. Semenisasi seluruh area produksi
  - d. Melakukan pengecekan pada setiap tahapan proses
  - e. Menerapkan pengawasan oleh Departemen *Quality Assurance*
  - f. Standar Operasional Prosedur baru

## 6.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan membeli sinar ultra violet *welding* untuk mempercepat proses produk dalam pengurangan *rework* proses produksi pada tahap *welding*.
2. Penelitian selanjutnya sebaiknya melakukan perhitungan jumlah kapasitas produksi yang baru, hal ini disebabkan karena perubahan layout yang ada meningkatkan jumlah produksi, sehingga ada kemungkinan untuk bisa menambah target produksi dalam satu periode.

