

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian, peneliti menarik beberapa kesimpulan seperti berikut:

1. Upaya pengendalian kualitas dilakukan dengan mengimplementasikan berbagai usulan perbaikan. Usulan perbaikan dan pengendalian yang diimplementasikan mencakup lima aspek utama, yaitu:
 - a. Pelaksanaan *briefing* pagi untuk meningkatkan kesadaran pekerja.
 - b. Pembuatan SOP dan instruksi kerja untuk standarisasi proses.
 - c. Penyaringan pasir sebelum digunakan.
 - d. Pemeliharaan mesin secara rutin.
 - e. Pembersihan area produksi secara berkala.

Usulan-usulan ini telah dirancang untuk mengatasi faktor-faktor penyebab cacat yang telah teridentifikasi sehingga dapat meningkatkan kualitas produk batako serta efisiensi proses pencetakan batako di PT Bodem Mas Jaya.

2. Proses produksi sebelum perbaikan menunjukkan rata-rata DPMO sebesar 20510.7 dengan level sigma sebesar 3.54. Jumlah produk cacat mencapai 14395 pcs dari total output 231441 pcs dalam periode Desember 2023 – November 2024. Hal ini menunjukkan adanya ketidaksesuaian proses yang berdampak pada tingginya tingkat cacat produk. Setelah implementasi perbaikan, terjadi peningkatan performa

proses yang ditandai dengan penurunan rata-rata DPMO menjadi 17004.8 dan peningkatan level sigma menjadi 3.62. Total produk cacat selama periode Desember 2024 – Mei 2025 tercatat sebanyak 6200 pcs dari total output 121622 pcs, serta persentase produk OK meningkat hingga mencapai 95%–99%.

5.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, peneliti memberikan saran yaitu sebagai berikut:

1. Diharapkan PT Bodem Mas Jaya dapat melakukan pemantauan dan evaluasi berkala terhadap pelaksanaan SOP dan prosedur kerja perlu terus dilakukan agar standar kualitas tetap terjaga dan tidak kembali menurun.
2. Pelatihan dan pembinaan pekerja secara rutin sangat penting untuk menjaga konsistensi kerja dan meningkatkan pemahaman terhadap pentingnya kualitas dan kebersihan dalam proses produksi.
3. Peneliti selanjutnya disarankan untuk menggunakan pendekatan Six Sigma secara menyeluruh dengan metode DMAIC agar hasil analisis lebih sistematis dan dapat menjangkau aspek perbaikan yang lebih luas dalam proses produksi atau juga dapat menerapkan metode lain seperti *Six Sigma* atau *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA) untuk mendapatkan perspektif yang berbeda dalam pengendalian kualitas batako dan peningkatan proses produksi.