

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil analisis melalui pendekatan diagram *fishbone*, teridentifikasi enam faktor utama penyebab cacat: (1) faktor manusia, yaitu kurangnya disiplin, ketelitian, dan kesadaran terhadap kualitas; (2) faktor mesin yang disebabkan oleh kondisi tidak optimal dan ketidakstabilan suhu akibat kurangnya perawatan; (3) bahan baku yang tidak sesuai spesifikasi dan sistem penyimpanan yang tidak standar; (4) metode kerja yang belum terdokumentasi karena tidak adanya SOP tertulis; (5) ketiadaan form checklist dan inspeksi rutin dalam aspek pengukuran; serta (6) lingkungan kerja yang tidak tertib dan kurang bersih.
2. Diperlukan implementasi solusi yang menyeluruh untuk menurunkan jumlah *rework* dan meningkatkan kualitas produk. Beberapa langkah strategis yang dapat diterapkan meliputi penyusunan dan penerapan SOP yang jelas, pelatihan operator guna meningkatkan kedisiplinan dan pemahaman mutu, perawatan mesin secara berkala serta pemantauan suhu proses, standarisasi penyimpanan material, serta penerapan sistem checklist dan inspeksi kualitas secara rutin. Peningkatan kebersihan dan keteraturan lingkungan kerja juga menjadi faktor penting dalam mendukung proses produksi yang lebih efisien dan minim cacat. Berdasarkan analisis data *defect*, proses produksi *Nvidia* mengalami peningkatan kualitas yang signifikan dari tahun 2024 ke 2025. Hal ini ditunjukkan oleh penurunan

DPMO dari 3.509,31 menjadi 333,33 serta peningkatan Level Sigma dari 4,21 menjadi 4,90. Perbaikan ini mencerminkan efektivitas implementasi strategi pengendalian cacat dan peningkatan kualitas, serta mendekatkan proses produksi pada standar *Six Sigma*. Pengurangan cacat juga berdampak pada efisiensi produksi dan penurunan biaya *rework* secara keseluruhan.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang sudah dilaksanakan, maka saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. Untuk Perusahaan, agar kualitas tetap terjaga sebaiknya pihak perusahaan *mentraining* bagi operator untuk *mengupgrade skill* masing-masing operator, sehingga ketika dipindahkan sudah langsung mengerti proses kerjanya
2. Untuk Perusahaan, sebaiknya pihak perusahaan mengawasi kinerja operator agar bekerja sesuai dengan SOP.
3. Untuk perusahaan, dapat memaksimalkan metode *fishbone* yang telah peneliti sampaikan, karena metode tersebut bisa berguna apabila dapat digunakan secara maksimal.
4. Untuk penelitian selanjutnya, dapat menambahkan metode analisa lain yang belum peneliti gunakan ataupun dapat meneliti dengan metode yang sama di perusahaan yang berbeda