

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari hasil penelitian ini, sebagai berikut :

1. Nilai DPMO ini yakni DPMO untuk data atribut. Besarnya nilai *Defect Per Million Opportunity* (DPMO) dan nilai sigma sebelum dan sesudah diperoleh hasil seperti yang ada dalam data atribut sebelum yakni sebesar 26.582 *defect* per sejuta produk yang dihasilkan dengan nilai sigma 3,44 dan data atribut sesudah yakni sebesar 26.170 *defect* per sejuta produk yang dihasilkan dengan nilai sigma 3,45.
2. Penyebab kegagalan yang mengakibatkan produk cacat pada proses produksi berdasarkan tabel 5.1 yaitu :
 1. Komponen mesin melebihi batas usia pemakaian wajar.
 2. Tegangan listrik tidak stabil.
 3. Bahan baku tercampur bahan lain dan tidak dibersihkan dengan baik.
 4. Tidak adanya *check sheet* di setiap tahapan proses produksi.
 5. Kurangnya perawatan mesin secara berkala.
 6. Tambahan bahan kimia yang memiliki kualitas buruk.
 7. Ruangan terlalu panas, pengap, bising, kurang ventilasi udara.
3. Adapun usulan rancangan perbaikan berdasarkan tabel 5.1 yang tepat untuk mengurangi *defect tali rafia* , yaitu:
 1. Mengganti komponen mesin baru dan menggunakan sesuai dengan batas usia wajar.
 2. Mengganti stavolt yang lebih berkualitas.
 3. Lebih cermat dan teliti dalam pemilahan dan pembersihan bahan baku.
 4. Menetapkan *check sheet* di setiap tahapan proses produksi.
 5. Melakukan perawatan mesin secara berkala dengan menetapkan jadwal piket.
 6. Mencari *supplier* baru.

7. Menambahkan kipas angin dan menambahkan ventilasi untuk memperlancar sirkulasi udara, memberikan alat penutup telinga.

6.2 Saran

Adapun saran dari hasil penelitian ini dibagi menjadi 2, sebagai berikut :

6.2.1 Bagi Perusahaan

a. Perusahaan dapat lebih mengembangkan aktivitas pengendalian kualitas terhadap kegiatan proses produksi agar hasil *defect product* bisa diminimalisir dengan mempertimbangkan hasil penelitian dengan metode sigma DMAIC ini.

b. Perusahaan dapat segera melakukan aktivitas perbaikan proses produksi terhadap jenis kegagalan yang memiliki frekuensi RPN tertinggi dengan nilai 448 yaitu membeli komponen mesin yang baru, melakukan pengecekan mesin pengering dan melakukan pengecekan terhadap bahan baku secara berkala dengan teliti.

c. Perusahaan dapat mempertimbangkan usulan perbaikan pada masing-masing *defect tali rafia* sehingga bisa tepat penanganan dalam menanggulangi permasalahan yang terjadi.

d. Untuk produk yang mencapai atau melebihi target produksi, sebaiknya perusahaan memberikan poin tertentu maupun bonus kepada karyawan agar kinerjanya semakin semangat dan meningkat.

6.2.2 Untuk Penelitian Selanjutnya.

Dapat digunakan sebagai bahan dalam pengembangan penelitian berikutnya. Pada rapat tim proyek *six sigma* kedepannya agar didokumentasikan.