

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari analisis pengolahan data dan perhitungan yang telah dilakukan melalui tahap *define*, *measure*, *analyze*, *improve*, dan *control* maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut.

1. Dari hasil *analyze* didapatkan faktor-faktor yang paling dominan dengan akar masalah yang paling berpengaruh diantaranya adalah faktor tulisan kabur dengan persentase sebesar 34,7%. Dengan akar masalah yang paling berpengaruh yaitu faktor faktor manusia. Dimana orang yang menjadi operator kurang disiplin dalam tugas yang diberikan. Faktor potongan tidak sesuai dengan persentase sebesar 30,5%. Dengan akar masalah yang paling berpengaruh adalah tidak ada SOP pelatihan. Faktor berupa halaman miring dengan persentase sebesar 22,8%. Dengan faktor yang paling berpengaruh adalah faktor mesin. Dimana mesin yang digunakan tidak diberikan perawatan yang rutin atau tidak terjadwal.
2. Dari hasil pembahasan maka cara yang bisa dilakukan untuk meningkatkan kualitas produksi yang perlu dilakukan adalah melakukan perbaikan pada *defect* yang dominan. Adapun usulan perbaikannya adalah *Defect* tulisan kabur dilakukan dengan melakukan pelatihan ulang karyawan. *Defect* potongan tidak sesuai dilakukan dengan membuat SOP pelatihan yang tepat. *Defect* halaman miring dilakukan dengan melakukan pembuatan jadwal perawatan terhadap mesin.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil dari pembahasan dan kesimpulan, ada beberapa usulan supaya dijadikan pertimbangan bagi perusahaan supaya dapat menjaga kualitasnya sebagai berikut:

1. Untuk memperbaiki dan meningkatkan kualitas produk, maka perusahaan lebih mengutamakan perbaikan terhadap faktor yang paling dominan dalam menyebabkan terjadinya *defect*.
2. Mengutamakan kedisiplinan dan menjaga hubungan baik antar sesama karyawan.
3. Selalu menjaga kebersihan lingkungan kerja supaya aktivitas bekerja menjadi lebih nyaman.

