

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Hasil penelitian yang telah dilakukan diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Akar penyebab tingginya *reject* pada produk *saw blade* yang diproses di mesin *rozuke* yaitu *body plip-plop* dan tip renggang yang menyebabkan kerugian pada perusahaan PT. Kanefusa Indonesia.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi *reject* pisau *saw blade* di proses *rozuke* yaitu pembuatan *coil* yang sesuai ketebalan *body saw blade*, pembuatan jadwal kerja dan pembuatan *check sheet* pada sensor.

Dapat dilihat Hasil dari penelitian menggunakan metode DMAIC yaitu terdapat penurunan hasil rata-rata DPMO sebelum dilakukan perbaikan DPMO sebesar 8126 kemudian setelah dilakukan perbaikan DPMO menjadi bernilai 2175, serta peningkatan rata-rata nilai *sigma* sebelum perbaikan nilai *sigmanya* 3,90745 kemudian setelah dilakukan perbaikan mengalami peningkatan nilai *sigma* menjadi 4,35227. Dilihat dari *defect rasio* selama 3 bulan Oktober, November, Desember 2021 sebelum dilakukan perbaikan mendapatkan nilai yang sebesar 9,15 % dengan kerugian Rp. 129.643.875 dan setelah dilakukan perbaikan selama 3 bulan Januari, Februari, Maret 2022 kemudian mendapatkan hasil kerugian *defect rasio* sebesar 0,77 % Rp. 14.168.729 dan setelah dilakukan perbaikan mengalami penurunan *defect rasio* setelah dilakukan perbaikan sebesar 8,38 % Rp. 115.475.146.

#### **5.2 Saran**

Berdasarkan hasil penelitian, saran yang diberikan sebagai berikut:

1. Perusahaan lebih mengontrol kualitas
2. Bagi perusahaan diharapkan dari hasil pengendalian kualitas menggunakan metode DMAIC ini dapat di maksimalkan dan diharapkan dapat melakukan peningkatan kualitas produk secara terus menerus untuk mengurangi tingkat cacat produk bahkan menekan tingkat kecacatan sampai titik terendah.