

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari pengolahan data dan analisa data yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan:

1. Hasil perhitungan nilai sigma dari cacat produk yang ada menghasilkan nilai sigma sebesar 4,75 dengan jumlah DPMO sebanyak 557,4130422. Hal ini menunjukkan bahwa nilai sigma yang dimiliki sudah cukup besar dengan jumlah cacat persejuta sebesar 557 pcs.
2. Terdapat akar masalah dari terjadinya beberapa cacat produk yang ada. Diantaranya adalah :
 - a. Pada masalah lead kotor terdapat akar masalah dari faktor *method* berupa kurangnya prosedur dalam melakukan inspeksi bahan baku. Saran perbaikan serta kontrol yang dilakukan adalah dengan menambahkan aturan baru untuk dilakukannya pengecekan kualitas bahan baku sebelum dimulainya proses produksi
 - b. Pada masalah permukaan pensil kasar terdapat akar masalah dari faktor *machine* berupa saluran hopper yang tersumbat. Saran perbaikan serta kontrol yang dilakukan adalah dengan melakukan pengecekan terhadap mesin painting setelah melakukan kegiatan produksi dan membuat catatan harian kondisi mesin.
 - c. Pada masalah pensil retak terdapat akar masalah dari faktor *machine* berupa jadwal *maintenance* yang tidak diperbarui. Saran perbaikan serta kontrol yang dilakukan adalah dengan memperbarui jadwal maintenance, membuat catatan umur dari setiap mesin yang digunakan, melakukan penggantian part mesin apabila mesin yang digunakan sudah tua.
3. Dari rancangan kontrol yang telah diusulkan, dibuat asumsi untuk mengetahui hasil dari rancangan kontrol yang telah dilakukan. Asumsi dilakukan menggunakan data historis sebelum perbaikan. Hasilnya adalah

pada bulan Agustus, September, Oktober dan November jumlah cacat yang terjadi adalah 2.058 dengan DPMO sebanyak 1971,9160 dan sigma sebesar 4,38. Setelah dilakukan perbaikan, asumsi yang diperkirakan satu tahun setelahnya tepatnya pada bulan Agustus, September, Oktober dan November jumlah cacat yang terjadi adalah 369 dengan DPMO sebanyak 30,754131 dan sigma sebesar 5,50. Hal ini menunjukkan bahwa adanya penurunan jumlah cacat dari rencana *improve* yang diusulkan.

5.2 Saran

1. Disarankan bagi perusahaan untuk segera melakukan perbaikan supaya dapat mengetahui seberapa besar hasil perubahan yang terjadi dan membandingkannya dengan saat sebelum melakukan perbaikan.
2. Apabila hasil perbaikan mendapatkan perubahan yang kurang memuaskan dan menginginkan hasil dengan *zero defect* maka dapat dilakukan perbaikan secara terus menerus dan berkelanjutan dengan menggunakan metode ini terutama dalam meningkatkan nilai sigma.