

## **BAB 5**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Hasil penerapan metode *DMAIC* didapatkan DPMO terendah terletak pada bulan Mei 2023 minggu ke-4 sebesar. 1603,279 *cup* dengan nilai sigma sebesar 4,4472 dan nilai DPMO tertinggi terdapat pada bulan Mei minggu ke-3 sebesar 1884,76 *cup* dengan nilai sigma sebesar 4,3968.
2. Dari hasil data *fishbone* diketahui bahwa penyebab kecacatan yang paling banyak disebabkan oleh manusia beberapa diantaranya adalah tidak teliti saat melakukan setting mesin, operator sering meninggalkan mesin saat proses produksi, dan kurang fokus. Dengan *Poka Yoke* diharapkan perusahaan mampu melakukan kontrol secara kontinyu agar kesalahan yang dilakukan oleh manusia dapat dikendalikan dengan baik dengan cara memberikan *training*, penerapan SOP secara bertanggungjawab, dan pengawasan dari pimpinan secara berkala.

#### **5.2 Saran**

Adapun saran yang dapat penulis berikan kepada pihak perusahaan untuk mengurangi tingkat kecacatan yaitu sebagai berikut:

1. Ada baiknya pemeriksaan operasional lebih sering lagi dilakukan dan dikedatkan lagi prosedurnya, dengan tujuan untuk lebih menekan jumlah produk cacat dalam proses produksi.
2. Pemeriksaan operasional yang dilakukan bukan hanya bertujuan untuk menekan jumlah produk cacat, tetapi juga bertujuan untuk mengkaji ulang sistem yang selama ini digunakan perusahaan, apakah masih efisien atau tidak.
3. Untuk menekan jumlah produk cacat ada baiknya perusahaan juga melakukan audit secara spesifik terhadap bagian *quality control* perusahaan