

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan menggunakan metode peningkatan kualitas *Six sigma* didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Pada perhitungan *DPMO* diperoleh rata-rata *DPMO* sebesar 62.728 dengan artian pada satu juta kali produksi terdapat 62.728 kemungkinan menghasilkan produk cacat pada PT. Amanah Insanillahia. Pada penelitian ini didapatkan nilai rata-rata *sigma level* sebesar 3,038, ini menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan PT. Amanah Insanillahia memiliki kapabilitas proses rata-rata industri di Indonesia.

2. Dari penelitian yang telah dilakukan, kontribusi cacat yang paling besar terdapat pada cacat gelas tidak standar dengan persentase 12,48% dan jumlah produk cacat sebanyak 10.880 unit. Penyebab dari cacat gelas tidak standar adalah kurang telitinya karyawan dalam memilih gelas yang akan digunakan, tidak adanya prosedur dan acuan pemilihan gelas yang menjadi acuan gelas standar yang digunakan perusahaan.

Langkah kerja yang diambil dapat berupa: dengan melakukan pengawasan pada saat pemilihan gelas yang akan digunakan, memperketat seleksi gelas yang diterima dari *supplier*, memberikan standar prosedur dan kriteria-kriteria gelas yang layak untuk digunakan serta diberikan saran kepada pengawas untuk memberikan arahan dan ketentuan-ketentuan dalam pemilihan gelas yang standar pada PT. Amanah Insanillahia.

Setiap jenis cacat yang diamati didapatkan hasil bahwa cacat tersebut di luar batas kendali. Ini disebabkan oleh beberapa faktor yang sudah didapatkan pada tahap analisa. Data tersebut ditampilkan pada bagan kendali u.

5.2 Saran

1. Dari berbagai cacat yang telah diamati sebaiknya perusahaan melakukan pengontrolan proses produksi seperti yang telah disarankan pada tahap *improve* penelitian ini.

2. Untuk peningkatan lebih lanjut disarankan perusahaan melakukan pengontrolan proses produksi dengan menggunakan metode *six sigma*.

