

## **BAB V**

### **PENUTUP**

Bab ini berisikan kesimpulan dari penelitian yang dilakukan dan pemberian saran untuk penelitian selanjutnya.

#### **5.1 Kesimpulan**

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan data yang diperoleh selama 24 periode yaitu dari bulan Agustus 2016 hingga bulan Juli 2018, nilai *Defect Per Million Opportunity* (DPMO) berada pada angka 970,95. Hal ini berartikan bahwa terdapat 970,95 produk cacat dalam satu juta kesempatan untuk masing-masing jenis cacat yang terjadi. Sedangkan nilai sigma pada proses produksi berada pada angka 4,599.
2. Cacat yang paling berkontribusi untuk biaya kerugian perusahaan adalah jenis cacat bocor jarum. Hal ini disebabkan jenis cacat ini menyebabkan kerusakan pada karton pengemasan AMDK sehingga biaya kerusakan yang dialami menjadi besar.
3. Usulan perbaikan yang diberikan adalah pemberian *design* solusi untuk keseluruhan penyebab dari masing-masing jenis cacat serta pembuatan *Standard Operational Procedure* (SOP) dan instruksi kerja pada proses produksi Air Minum dalam Kemasan (AMDK) gelas ukuran 240 ml.

#### **5.2 Saran**

Saran yang dapat diberikan dari penelitian yang dilakukan untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya dilakukan penerapan dari perbaikan yang diberikan untuk setiap penyebab masalah-masalah yang terjadi di perusahaan dan melanjutkan metode DMAIC yang digunakan yaitu tahapan *control*.
2. Sebaiknya dilakukan perbaikan dalam pencatatan data harian kualitas oleh perusahaan dan dilakukan secara rutin setiap harinya agar dapat digunakan sebagai analisis evaluasi untuk dilakukan perbaikan pada proses produksi selanjutnya.

