

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data proses produksi di perusahaan PT. XY pada line 03 pada bulan Januari 2020 sampai maret 2020 yang diperoleh hasil perhitungan DPMO sebesar 80173,1 yang diartikan terdapat probabilitas produk cacat sebesar 80173,1 dari satu juta kemungkinan serta diperoleh nilai sigma sebesar 2.903.yang artinya setiap proses produksi tidak akan terdapat cacat produk sebesar 2.903%. didiapatkan analisis menggunakan fishbone diagram diperoleh empat jenis factor yang mempengaruhi produk cacat yaitu manusia, mesin, metode dan lingkungan. Dari keempat factor tersebut masing – masing memiliki penyebab utama yang mengakibatkan adanya sebuah cacat pada produk rokok saat proses penggilingan di perusahaan PT. XY line 03.

5.2 Saran

Perusahaan PT.XY dapat menggunakan metode six sigma supaya dapat mengetahui kerusakan yang sering terjadi di proses produksi, serta mengetahui batas tertinggi dan batas terendah kecacatan produk. Berdasarkan hasil penelitian dapat diketahui penyebab produk cacat karena kurangnya ketelitian, kebersihan karyawan dan pengawasan selama proses produksi di bagian penggilingan rokok, sehingga menyebabkan kecacatan produk rokok, untuk itu perusahaan PT. XY dapat melakukan pengawasan yang maksimal dan optimal selama proses produksi rokok.