

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

1. Berdasarkan data sampel produksi yang diperoleh dari CV. Gemilang Kencana diperoleh jumlah keseluruhan total produksi selama minggu pertama Bulan Mei 2019 yaitu sebanyak 29.492 Pcs dengan jumlah produk rusak / cacat selama produksi yaitu sebesar 347 Pcs.
Hasil perolehan perhitungan nilai *Six Sigma* dari CV. Gemilang Kencana memiliki tingkat sigma sebesar 3.8 dengan memiliki kemungkinan kerusakan/kecacatan pada produk sebesar 11.760 pcs dalam kesempatan sejuta produksi (*DPMO*). Setelah mengetahui hasil penelitian di atas, apabila penyebab kerusakan tidak ditangani dengan baik maka akan semakin banyak produk yang gagal ketika proses produksi sehingga akan menyebabkan peningkatan biaya produksi dan berdampak pada kerugian perusahaan.
2. Dari data yang ada menjelaskan bahwa factor yang sering menyebabkan kerusakan pada produk yaitu kepenuhan isi produk sebanyak 129 Pcs, kemasan bocor sebanyak 173 Pcs, dan produk yang kurang rapi sebanyak 45 Pcs.

3. Berdasarkan diagram pareto, perbaikan harus difokuskan pada CV. Gemilang Kencana untuk mengurangi jumlah produk yang rusak/cacat yang terjadi dalam proses produksi dengan mengurutkan persentase penyebab kerusakan tertinggi yaitu kebocoran kemasan sebesar 37%, produk yang kurang rapi sebesar 50%, dan produk yang isinya tidak penuh sebesar 13%

5.2. Saran

1. Untuk kedepannya perusahaan diharapkan menerapkan metode *Six Sigma* secara berkelanjutan supaya mengetahui jenis kerusakan apa yang sering terjadi selama proses produksi berlangsung dan juga faktor-faktor penyebab kerusakan tersebut, serta mengetahui persentase jumlah kerusakan produk.
2. Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan secara umum penyebab utama terjadinya kerusakan berasal dari faktor manusia dan mesin. Dengan demikian upaya pencegahan dan mengurangnya dengan cara sebagai berikut :

a. Manusia

- Pengawasan karyawan yang lebih ketat dari pihak perusahaan
- Memberikan pelatihan dan pengembangan yang lebih kepada karyawan serta memberikan motivasi lebih kepada para karyawan untuk meningkatkan kinerja.

b. Mesin

- Selalu tertib dalam menggunakan semua mesin produksi dan melakukan pengecekan baik sebelum digunakan maupun setelah digunakan.
- Melakukan service atau pengecekan berkala yang dilakukan oleh pihak ketiga (*Service Centre*) agar tidak terjadi hal-hal yang tidak diinginkan sehingga menghambat proses produksi.

