

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan studi yang dilakukan, kesimpulan yang dapat diambil sebagai berikut:

1. Akar permasalahan karena terdapat kategori tinggi cacat yang ada pada bracket seperti *scrath, dented, dimension out, air hole*.
2. Berdasarkan analisis *DMAIC* penyebab utama kesalahan produk adalah mesin, pekerja, prosedur, dan bahan baku. Sedangkan menggunakan analisis *RCA* terjadinya cacat pada pengendalian kualitas produk *bracket* yaitu manusia, peralatan, prosedur, dan material.
3. Perhitungan *DPMO* menggunakan rata-rata 250 cacat. Hal ini mengindikasikan bahwa mungkin terdapat 250 masalah produk untuk setiap satu juta unit yang diproduksi. 2. *Level Sigma* Proses manufaktur braket beroperasi pada 2,174 sigma, atau *level 4*. Pola penurunan *DPMO* dan peningkatan *level Sigma* dari waktu ke waktu hanya dapat dicapai dengan manajemen dan peningkatan proses yang konstan.

#### 5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Untuk memastikan kualitas, organisasi harus memberikan pelatihan berkelanjutan kepada operator untuk meningkatkan kemampuan mereka

sehingga pada saat pemindahan, mereka langsung terbiasa dengan alur kerja.

2. Perusahaan harus memverifikasi kualitas bahan baku yang dipasok oleh pemasok ke laboratorium pengujian untuk mempertahankan standar.
3. Untuk memastikan bahwa operator mengikuti *SOP*, kami menyarankan organisasi untuk memantau kinerja mereka.