

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang bisa didapatkan dari hasil penelitian pada kali ini adalah sebagai berikut :

1. Dari hasil pengolahan data diperoleh nilai DPMO masih cukup tinggi, yaitu 15745,65 *defect* dengan nilai sigma yang didapatkan adalah 4,03. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa kinerja produksi belum memenuhi standar kualitas yang optimal. Oleh karena itu perlu dilakukan sebuah perbaikan pada sistem produksi agar dapat mengurangi *defect* yang terjadi pada proses produksi *reff D nose* lini *metal forming*.
2. Penelitian ini mengidentifikasi berbagai faktor yang mempengaruhi produksi *reff D Nose* dan secara secara spesifik menekankan bahwa *defect* yang terjadi lebih banyak disebabkan oleh faktor internal, yaitu kurangnya pemahaman operator terhadap SOP dan ketidakstabilan lingkungan produksi. Analisis RCA menggunakan metode 5 *Why* mengungkapkan bahwa akar penyebab utama adalah ketiadaan sistem pelatihan berkala yang terstruktur dan tidak adanya prosedur pemeliharaan yang optimal untuk peralatan monitoring lingkungan.
3. Evaluasi penerapan strategi menggunakan metode *Lean Six Sigma* yang telah diberikan pada penelitian pada kali ini berupa Pengembangan Program Pelatihan Terstruktur, Memperkuat Sistem Pengawasan dan Evaluasi Kepatuhan SOP, Optimalisasi Sistem Monitoring Lingkungan Produksi, dan

Prosedur Pemeliharaan Preventif untuk Peralatan Monitoring. Diharapkan dapat meningkatkan kompetensi operator dan stabilitas lingkungan produksi menghasilkan dampak positif terhadap performa proses produksi, yang pada gilirannya memberikan kontribusi terhadap penurunan biaya produksi dan meningkatkan daya saing.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan pada penelitian kali ini adalah sebagai berikut :

1. Sebaiknya peneliti selanjutnya dapat melakukan perhitungan menggunakan *Net Present Value* pada tahap *improve* agar dapat mengetahui berapa keuntungan yang didapatkan atas penerapan metode *Lean Six Sigma*.
2. Sebaiknya perusahaan menguji kembali model *Lean Six Sigma* yang telah dikembangkan pada lini produksi lain yang ada di PT Dirgantara Indonesia. Pendekatan ini akan menguji strategi perbaikan dan memberikan pemahaman komprehensif mengenai faktor penyebab *defect* di proses produksi, sehingga mendukung peningkatan di seluruh lini perusahaan.