

BAB V

PENUTUP

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari pengolahan data dan analisa data yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan:

1. Terdapat empat jenis *defect* produk dalam satu tahun yang cukup besar pada jenis *defect* belang dengan total sebanyak 45.300 sheet, *defect* kotor dengan total 28.812 sheet, *defect* warna tidak standar dengan total 10.000 sheet, serta *defect clear* tidak rata dengan total 8.688 sheet. Terdapat akar masalah dari terjadinya beberapa cacat produk pada *graphic* yang ada diantaranya adalah:
 - a. Pada masalah *graphic* belang terdapat akar masalah dari faktor method berupa kurangnya prosedur dalam melakukan inspeksi bahan baku. Saran perbaikan serta kontrol yang dilakukan adalah dengan menambahkan aturan baru untuk dilakukannya pengecekan kualitas bahan baku sebelum dimulainya proses produksi.
 - b. Pada masalah *graphic* kotor terdapat akar masalah dari faktor machine berupa jadwal maintenance yang tidak diperbarui. Saran perbaikan serta kontrol yang dilakukan adalah dengan memperbarui jadwal maintenance, membuat catatan umur dari setiap mesin yang digunakan, melakukan penggantian part mesin apabila mesin yang digunakan sudah tua.
 - c. Pada masalah *graphic* warna tidak standar terdapat akar masalah dari faktor machine berupa saluran suse yang tersumbat. Saran perbaikan serta kontrol yang dilakukan adalah dengan melakukan pengecekan terhadap mesin painting setelah melakukan kegiatan produksi dan membuat catatan harian kondisi mesin.
2. Hasil perhitungan nilai sigma dari cacat produk yang ada menghasilkan nilai sigma sebesar 3,75 dengan jumlah DPMO sebanyak 12215,7. Hal ini

menunjukkan bahwa nilai sigma yang dimiliki sudah cukup besar dengan jumlah cacat persejuta sebesar 1.222 pcs.

1.2 Saran

Berikut adalah usulan yang dapat dibuat berdasarkan hasil pertemuan dan penelitian yang telah dilakukan:

1. Disarankan bagi perusahaan untuk segera melakukan perbaikan supaya dapat mengetahui seberapa besar hasil perubahan yang terjadi dan membandingkannya dengan saat sebelum melakukan perbaikan.
2. Apabila hasil perbaikan mendapatkan perubahan yang kurang memuaskan dan menginginkan hasil dengan *zero defect* maka dapat dilakukan perbaikan secara terus menerus dan berkelanjutan dengan menggunakan metode ini terutama dalam meningkatkan nilai *sigma*.
3. Untuk penelitian selanjutnya bisa dikembangkan dengan metode FMEA.