Bab 6
Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

1. Jenis-jenis cacat yang terjadi pada produk cover adalah Kena Bari, Sobek, Gelembung, Putus dan Gompal. Jenis cacat yang paling dominan terjadi adalah dari 5 jenis cacat yang terjadi jenis cacat sobek mengalami cacat paling paling dominan dengan jumlah cacat sebanyak 4.891. Dengan nilai DPMO sebesar 1641 selama satu tahun, dan mempunyai nilai *level sigma* 4,44 selama satu tahun.
2. Penyebab terjadinya jenis cacat sobek adalah:
   a. Kelalaian dalam proses pelepasan cetakan. Kurang teliti.
   b. Core miring.
   c. Settingan mesing tidak pas.
   d. Tidak mengikuti SOP yang tersedia.
   e. Kualitas material buruk. Material kotor.
3. Usulan tindakan perbaikan yang diusulkan sebagai berikut:
   a. Melakukan pengecekkan material secara berkala, kualitas material haarus sesuai dengan spesifikasi yang ada, seleksi vendor kembaali.
   b. Melakukan pengecekkan material secara berkala, kualitas material haarus sesuai dengan spesifikasi yang ada, seleksi vendor kembaali.
   c. *Leader* Melakukan pengawasan terhadap operator pada saat bekerja lebih intensif dan perlu dilakukan pelatih kembali untuk operator agar keahlian dapat bertambah baik.
   d. Memberikan pelatihan secara berkala kepada operator, lakukan pengawasan terhadap kerja operator pasang mode otomasi untuk temperatur dan timer yang dipakai agar operator tidak salah menyetting lagi.
   e. Melakukan pengecekan terhadap peletakan mesin, lakukan perawatan terhadap mesin
   f. Memberikan pelatihan terhadap operator.

6.2. Saran

Secara keselurahan dari hasil penelitian yang dibuat menunjukan perusahaan mempunyai nilai *level sigma* yang baik yaitu 4,4. Perusahaan harus terus meningkat nilai *level sigma* hingga dapat mencapai *sigma* 6. Perusahaan dapat memperbaiki setiap *line* yang dapat menyebabkan terjadi produk cacat. Diperlukan kerjasama disetiap elmen yang terdapat diperusahaan sehingga tercapai *level sigma* 6 dan memiliki kualitas produk yang tinggi. Agar dapat mampu bersaing di industri yang dijalankan. Penelitian yang telah dibuat semoga dapat bermanaaf bagi perusahaan dan dapat menjadi referensi untuk perbaikan perusahaan dimasa yang akan datang.