Bab 6
Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

1. Jenis-jenis cacat yang terjadi pada produk *original white* adalah *Creasing*, *Wavy*, Garis hitam, Sobek, Karat, Dekok dan *Dirt.* Jenis cacat yang paling dominan terjadi adalah dari 7 jenis cacat yang terjadi jenis cacat *creasing* mengalami cacat paling paling dominan dengan jumlah cacat sebanyak 666.667. Dengan nilai DPMO sebesar 7215 selama satu tahun, dan mempunyai nilai *level sigma* 3,95 selama satu tahun.
2. Penyebab terjadinya jenis cacat *creasing* adalah:
   a. *Adjusment* operator yang kurang tepat. Kurang teliti.
   b. *Setting* mesin yang tidak tepat.
   c. Waktu pemanasan kurang lama.
   d. Tidak mengikuti SOP yang tersedia.
   e. Kualitas material buruk.

   Dari penyebab terjadinya jenis cacat diatas maka rekomendasi perbaikan yang diusulkan sebagai berikut:
   a. Melakukan pengecekkan material secara berkala, kualitas material harus sesuai dengan spesifikasi yang ada, seleksi vendor kembali.
   b. Meningkatkan produktivitas operator.
   c. Melakukan pengecekan parameter pada mesin. Menjaga parameter produksi.
   d. *Leader* rutin melakukan pengawasan terhadap operator pada saat bekerja agar lebih intensif.
   e. Melakukan meeting secara berkala antar operator dan antar *leader*.
   f. 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.

6.2. Saran

Secara keselurahan dari hasil penelitian yang dibuat menunjukan perusahaan mempunyai nilai *level sigma* yang baik yaitu 3,9. 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 elemen 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 bermanfaat bagi perusahaan dan dapat menjadi referensi untuk perbaikan perusahaan dimasa yang akan datang.