

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian yang dilakukan maka dari hasil perhitungan dan analisa yang dilakukan ada beberapa kesimpulan yang diperoleh, yaitu sebagai berikut :

1. Pada proses *shilter* terdapat tiga jenis cacat yaitu merosot, keriput, lengket dengan nilai DPO sebesar 0,0149 dan setelah perbaikan 0,0138540 yang berarti bahwa kemungkinan cacat yang terjadi persejuta kesempatan (DPMO) pada proses *shilter* 14.900 setelah perbaikan 13.854 dan setelah di konversi kedalam nilai *six sigma* di peroleh nilai 3,68 setelah perbaikan 3,71. Berdasarkan tabel pencapaian tingkat *six sigma* menunjukkan bahwa kemampuan proses yang terjadi masih tidak kompetitif dan harus diperbaiki.
2. Usulan perbaikan adalah sebagai berikut :
  1. Lengket
    - a. Sebelum perbaikan : hasil pemotongan bahan lengket di akibatkan statik tinggi
    - b. Rencana perbaikan : Pemasangan anti statik
    - c. Usulan perbaikan : Anti statik ini bertujuan untuk mengurangi kelengketan bahan yang di akibatkan oleh statik yang tinggi
  2. Merosot
    - a. Sebelum perbaikan : standar *speed* 350m/s dan tension terlalu rendah
    - b. Rencana perbaikan : Standar *speed* yang menggunakan bahan LLDPE dikurangi menjadi 250m/s tension di tambah sampai batas maksimal sesuai master sheet
    - c. Usulan perbaikan : Di karenakan bahan LLDPE sangat licin jika menggunakan 350m/s maka bahan tersebut rawan merosot dan tension perlu di maksimalkan agar gulungan tidak kendor

### 3. Keriput

- a. Sebelum perbaikan : proses penyambungan tidak menggunakan *double* tape
- b. Rencana perbaikan : Prosedur penyambungan menggunakan *double* tape
- c. Usulan perbaikan : Pemasangan *double* tape lebih rapih dari pada menggunakan lakban biasa.

## 5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat diberikan sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam mengatasi penyebab kerusakan produk adalah:

1. Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi masukan dan evaluasi bagi pihak perusahaan untuk membantu mengurangi tingkat *reject* dan meningkatkan hasil produksi.
2. Hendaknya pengawas produksi mengkomunikasikan kepada operator, agar meningkatkan ketelitiannya dalam melakukan aktivitas proses produksi khususnya di bagian *shil*.



