

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

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

1. Pada produk SIR 20 terdapat dua jenis kecacatan yaitu mentah dan lengket, dimana jenis cacat mentah disebabkan oleh lembaran karet turun tidak sesuai jadwal dan pengisian karet remah melampaui volume batas bak *trolley* sehingga proses pemasakan kurang sempurna, sedangkan cacat lengket disebabkan oleh peralatan/*trolley* kotor dan karet terlalu masak sehingga terjadi lengket. Berdasarkan perhitungan *yield* kemampuan proses produk sebesar 99,28% dengan membuat 0,72% atau 0,0072 kesempatan untuk menghasilkan produk cacat selama proses produksi.
2. Tingkat pencapaian kualitas berdasarkan pengukuran nilai DPMO dan Kapabilitas Sigma diperoleh nilai DPMO sebesar 0,003606. Artinya dari 1.000.000 produk yang dihasilkan selama proses, dapat terjadi kecacatan sebanyak 3606 unit produk. Dengan menggunakan tabel konversi sigma diperoleh level sigma sebesar 2,91. Berdasarkan tabel pencapaian tingkat Six Sigma menunjukkan bahwa kemampuan proses yang terjadi sangat tidak kompetitif karena masih banyak menghasilkan produk cacat selama proses produksi yang disebabkan oleh empat faktor yaitu faktor manusia, metode kerja, peralatan dan mesin.
3. Ada beberapa usulan perbaikan untuk menanggulangi masalah-masalah yang disebabkan oleh empat faktor yaitu faktor manusia, metode kerja, peralatan dan mesin. (a) Memberikan pelatihan kepada operator (stasiun *cutter*) bagaimana cara melakukan pengisian karet remah tidak melewati batas volume bak *trolley* dan memberikan tanda batas pengisian pada volume bak *trolley*. (b) Mengawasi dan memberikan arahan kepada operator untuk memeriksa jadwal sebelum menurunkan karet dengan membuat poster atau tanda pemberitahuan agar melihat jadwal penurunan karet. (c) Adanya

pengawasan yang ketat oleh pengawas lapangan terhadap kebersihan peralatan sebelum peralatan tersebut digunakan. (d) Adanya pengawasan yang ketat terhadap kinerja operator dalam melakukan penyetelan suhu pemasakan tidak kurang atau lebih dari 70⁰ - 135⁰C dan memeriksa kesempurnaan masakannya karet (tidak mentah dan tidak lengket).

6.2 Saran

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi masukan atau bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam mengatasi penyebab kerusakan produk dan untuk membantu mengurangi tingkat kecacatan dan meningkatkan hasil produksi SIR 20.