

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 1.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

Periode	Jenis Cacat	Jumlah (kg)	PersentaseKumulatif	Rata-rata cacat (%)	Rata-rata DPMO	Rata-rata Six Sigma
Juli - Desember 2021	Kotor	13.273	89.88	8,94	81.636	3,15
	Drum karat	621	95.80			
	Warna resin kuning	874	100.00			
Juni 2022	Kotor	1.400	9.48	0,80	28.081	3,41

1. Pada tabel di atas menggambarkan adanya perubahan pada produk cacat, dimana sebelum dilakukan perbaikan, hasil nilai dari produk cacat produksi resin acrylic dalam periode Juli-Desember 2021 memiliki rata-rata 8,94% dengan jenis cacat terbanyak yaitu resin kotor sebanyak 13.273 kg dengan persentase 89.99%, warna resin kuning sebanyak 874 kg dengan persentase 5,92% dan drum karat sebanyak 621 kg dengan persentase sebesar 4,21%. Sedangkan rata-rata nilai sigma sebelum perbaikan sebesar 3,15 dengan kemungkinan kerusakan (DPMO) 81.636 untuk sejuta produksi. Hasil perbaikan yang telah dilakukan dengan target usulan yang telah diberikan dapat diterapkan oleh perusahaan dengan didapat nilai sigma sebesar 3,41 dan hasil DPMO 28.081, menunjukan produk resin acrylic sudah memenuhi kriteria standar yang diterapkan oleh perusahaan.
2. Penyebab terjadinya cacat pada produk resin acrylic berupa resin kotor yaitu disebabkan oleh faktor manusia, faktor mesin, faktor metode, dan faktor lingkungan, cacat warna resin kuning disebabkan oleh faktor manusia, faktor bahan, dan faktor mesin, sedangkan cacat drum karat disebabkan oleh factor manusia dan factor lingkungan.

Usulan perbaikan yang dapat dilakukan dalam upaya mengurangi terjadinya kecacatan pada produk resin acrylic seperti cacat resin kotor yaitu mengganti filter, melakukan perawatan rutin, menggunakan lampu belajar agar saat memastikan resin

sudah bersih atau masih kotor lebih kelihatan dari pada hanya mengandalkan lampu ruang yang ada di area pengemasan, memberikan pelatihan kepada karyawan, melakukan pengecekan kejernihan setiap 15 menit sekali, membuat jadwal kebersihan rutin, dan memberikan pengawasan yang ketat dari atasan. Sedangkan usulan perbaikan dari cacat warna resin kuning dan drum karat yaitu lebih memperhatikan saat *cleaning* reaktor, bahan yang digunakan saat proses dan memastikan drum yang digunakan dalam keadaan bersih.

## **1.2 Saran**

Saran yang bisa diberikan penulis dari hasil penelitian skripsi ini yaitu mencoba menerapkan usulan perbaikan yang telah diberikan, supaya tidak terjadi lagi kegagalan atau kerugian yang berdampak pada perusahaan.