

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari hasil penelitian ini, sebagai berikut :

1. Nilai defect per million opportunity (DPMO) dan sigma(σ) level.
 - a. Dari proses perhitungan diperoleh nilai DPMO dan sigma level data atribut sebelum dilakukan perbaikan yakni nilai DPMO sebesar 35.213 dan sigma level sebesar 3,30 sedangkan setelah dilakukan *trial* nilai DPMO menjadi 11.007 dan sigma level 3,79.
 - b. Dari proses perhitungan diperoleh nilai DPMO dan sigma level data variable sebelum dilakukan perbaikan yakni nilai DPMO sebesar 89.525 dan sigma level sebesar 2,86 sedangkan setelah dilakukan *trial* nilai DPMO menjadi 11.180 dan sigma level 3,79.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan produk defect :
 - a. Bahan baku dari supplier dengan kualitas rendah
 - b. Cutting cetak mengalami aus
 - c. Mixing bahan baku kurang tercampur rata
 - d. Mol cetakan kotor / terdapat sisa bahan baku
 - e. Suhu dibawah standart dan kurangnya skill operator
 - f. Rpm terlalu cepat sehingga potongan tidak rapi
 - g. Rpm dibawah standart dan kurangnya skill oleh operator
 - h. Cutting cetak menekan terlalu lama pada bagian tengah kaplet.

3. Rancangan usulan perbaikan yang diprioritaskan dan dapat diterapkan di perusahaan sebagai berikut :

- a. Penyebab kegagalan yaitu Bahan baku dari supplier dengan kualitas rendah, rencana perbaikan dengan Mencari supplier baru.
- b. Penyebab kegagalan yaitu Cutting cetak mengalami aus, rencana perbaikan dengan Segera dilakukan pergantian cutting cetak.
- c. Penyebab kegagalan yaitu Mixing bahan baku kurang tercampur rata, rencana perbaikan dengan Melakukan koordinasi dengan operator mixer agar proses mixing sesuai durasi yang di tetapkan agar lebih merata.
- d. Penyebab kegagalan yaitu Mol cetakan kotor / terdapat sisa bahan baku, rencana perbaikan dengan Melakukan pemberhentian mesin dan segera membersihkan mol cetakan yang kotor.
- e. Penyebab kegagalan yaitu Suhu dibawah standart dikarenakan R.H ruangan tidak stabil, rencana perbaikan dengan Sebaiknya pekerja tidak sering keluar masuk ruang cetak tanpa ada keperluan sehingga suhu diluar tidak mempengaruhi R.H di ruang cetak.
- f. Penyebab kegagalan yaitu Rpm dalam putaran yang sangat tinggi jauh melebihi batas, rencana perbaikan dengan Segera lakukan cek komponen-komponen dalam mesin apakah ada yang patah atau rusak jika ada , lakukan pergantian.
- g. Penyebab kegagalan yaitu Rpm menurun drastic, rencana perbaikan dengan Periksa roller Rpm, jika putus maka segera dilakukan pergantian.
- h. Penyebab kegagalan yaitu Cutting cetak menekan terlalu lama pada bagian tengah kaplet, rencana perbaikan dengan Menaikan Rpm agar cutting tidak lama dalam memberi garis tengah.

6.2 Saran

Adapun saran dari hasil penelitian sebagai berikut :

1. Perusahaan dapat menerapkan usulan rancangan perbaikan berdasarkan tingkat prioritas yang ada untuk mengatasi permasalahan defect yang dominan dengan konsep six sigma.
2. Untuk penelitian selanjutnya pada tahap perbaikan kualitas produk obat kaplet paracetamol untuk mengurangi defect dengan pendekatan DMAIC.

