

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh dari penelitian ini adalah ;

1. Dari hasil penelitian yang dilakukan maka diketahui cacat yang terjadi adalah retak, Cetakan kurang sempurna.
2. Penyebab dari cacat yang terjadi adalah lemahnya SDM, mesin masih sangat sederhana serta kurang perawatan, tidak adanya standart kerja, proses pembakaran yang kurang sempurna, serta system produksi masih sangat sederhana.
3. Rencana tindakan yang harus dilakukan untuk mengurangi jumlah produk cacat yaitu :
 - a. Proses pengepresan
tindakan perbaikan yang akan dilakukan adalah :
 - a) menambah daya tekan pada waktu pengepresan
 - b) memperbaiki campuran
 - c) meningkatkan perawatan terhadap mesin dan alat produksi
 - b. Proses pembakaran
tindakan perbaikan yang akan dilakukan adalah :
 - a) menambah ketelitian dalam penumpukan genteng mentah
 - b) memperbaiki campuran
 - c) meningkatkan perawatan terhadap alat produksi
4. Perbandingan antara sebelum dan sesudah perbaikan

Tabel 6.1 kenaikan dan penurunan setelah perbaikan

| Analisa hasil | Sebelum | Sesudah | Keterangan |
|---------------|---------------------|----------------|------------|
| DPMO | 353.080 | 46.600 | Menurun |
| Sigma | 2.18 | 3.52 | Meningkat |
| COPQ | Rp. 1.765.400.000/5 | Rp. 46.600.000 | Menurun |

6.2 Saran

1. Bagi perusahaan sebaiknya memberikan pelatihan pada tenaga kerja serta pengetahuan tentang pentingnya kualitas produk yang dihasilkan.
2. karena metode DMAIC merupakan system perbaikan kualitas yang berkesinambungan maka sebaiknya perusahaan terus melakukan analisa sehingga bisa memperkecil jumlah cacat yang dihasilkan.
3. produktifitas, kualitas, dan disiplin kerja harus lebih ditingkatkan lagi
4. memperluas dan lebih mendalami penelitian yang telah dilakukan sehingga bisa memperbaiki kinerja perusahaan.

