

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dari bab 1 hingga bab 4, didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil *six sigma* pada proses produksi *slitting paper* produk *release liner* di PT Karyaterang Sedati berada di level 4 *sigma* dengan nilai DPO sebesar 0,00155 dan nilai DPMO sebesar 1.550. Ini menunjukkan bahwa dalam satu juta kali kesempatan produksi *release liner* (dalam m<sup>2</sup>), didapatkan *defect* sebesar 1.550 m<sup>2</sup>.
2. Adapun hasil perbaikan untuk mengurangi *defect* pada *release liner* dalam proses produksi *slitting paper* didapatkan dari kuesioner *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA). Berdasarkan perhitungan *Risk Priority Number*, didapatkan prioritas rekomendasi perbaikan, yaitu: pada *defect* noda kuning akibat kontaminasi, didapatkan nilai RPN sebesar 192 dengan perbaikan yang dapat dilakukan adalah meningkatkan perlakuan pengecekan bahan secara berkala serta melakukan tindakan komplain kepada *supplier*. Pada *defect* visual alur/lipat, didapatkan nilai RPN sebesar 168 dengan perbaikan yang dapat dilakukan adalah melakukan pengecekan kondisi kertas *release liner* yang akan dipotong secara berkala. Pada *defect* noda kuning akibat ketidakteelitian dalam pemeriksaan bahan, didapatkan nilai RPN sebesar 160 dengan perbaikan yang dapat dilakukan adalah meningkatkan ketelitian dan koordinasi antar pekerja dalam pemeriksaan

bahan saat proses berjalan. Pada *defect* cacat silikon, didapatkan nilai RPN sebesar 160 dengan perbaikan yang dapat dilakukan adalah meningkatkan ketelitian dalam pemeriksaan bahan, meningkatkan *briefing* dan koordinasi dengan pihak *coating* serta meningkatkan *training*. Prioritas perbaikan tersebut dapat mengoptimalkan proses *slitting paper* pada produk *release liner* di PT Karyaterang Sedati agar dapat mencapai level *six sigma*.

## 5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini adalah:

1. Sebaiknya perusahaan selalu menerapkan dan meningkatkan *continuous improvement* dengan mereduksi *waste defect* ataupun meningkatkan kualitas *release liner* sehingga nilai 4 *sigma* bisa meningkat hingga mencapai 6 *sigma*.
2. Penelitian yang dilakukan kedepannya sebaiknya juga mencakup produk lain di dalam perusahaan, seperti *labelstock* maupun *digital printing media*.
3. Sebaiknya pada penelitian yang akan datang, analisis *waste* tidak hanya pada ruang lingkup *defect* saja, melainkan *waste* yang lain yang terdapat pada 9 *waste*.
4. Saran untuk penelitian selanjutnya, bisa menggunakan metode serupa ataupun metode yang lain dalam menganalisis *waste* maupun *defect* sebagai salah satu dari *waste* dalam proses produksi.