

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan data, pengolahan data dan hasil Analisa dari penelitian yang dilakukan, didapatkan kesimpulan sebagai berikut.

1. Terdapat dua jenis *reject print box* yang paling berpengaruh dalam proses *packing* menggunakan mesin *auto packing (cartoning)* yaitu *reject print box* penyok dan *reject print box* sobek. Dari kedua jenis *reject* tersebut diketahui *Critical to Quality* (CTQ) dari masing-masing jenis *reject* yaitu *print box* terbentuk dengan sempurna, tidak terdapat penyok dan tidak terdapat sobekan.
2. Faktor penyebab terjadinya *reject print box* pada proses *packing* menggunakan mesin *auto packing (cartoning)* diketahui dengan analisis menggunakan diagram sebab akibat dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Pada diagram sebab akibat diketahui bahwa jenis *reject* dapat dipengaruhi oleh empat faktor yaitu manusia, mesin, material dan metode. Selanjutnya, menentukan prioritas permasalahan dengan melihat RPN yang tertinggi. Dari analisis yang dilakukan dapat diketahui bahwa terdapat 1 penyebab terbesar untuk jenis *reject print box* penyok yaitu operator yang kurang terampil saat setting mesin dengan nilai RPN 126, 1 penyebab potensial untuk jenis *reject print box* sobek yaitu *hopper strip* tablet tidak rapi dan tidak stabil dengan nilai RPN 120.
3. Rekomendasi solusi perbaikan yang diberikan adalah membuat perhitungan simulasi nilai *zero* pada jenis *reject* yang paling dominan yaitu *reject print box* penyok. Kemudian untuk mengurangi terjadinya *reject print box* adalah pada skill dan keterampilan yang dimiliki oleh pekerja atau operator, yaitu dengan melaksanakan penambahan kegiatan model induktif dan evaluasi *training* agar pemateri dapat menentukan materi mana yang akan digunakan dalam kegiatan *training* dan melakukan evaluasi *training* yang bertujuan untuk mengetahui seberapa besar pemahaman operator dalam mengikuti *training* yang dilaksanakan.
4. Dampak pada PT. XYZ setelah solusi diimplementasikan terdapat penurunan rata-rata DPMO menjadi sebesar 8.098,3607 dan kenaikan nilai *sigma* menjadi 3,904 *sigma* serta penurunan biaya kerugian sebesar Rp. 278.753,55 (73,97%) setiap 1

batch proses *packing* menjelaskan bahwa solusi perbaikan yang dilakukan membawa perubahan pada yang lebih baik dan mempengaruhi keuntungan yang dihasilkan oleh PT. XYZ.

5.2. Saran

1. Rekomendasi solusi yang telah diberikan diharapkan dapat dipertimbangkan untuk diterapkan secara *continue* pada perusahaan sebagai salah satu upaya untuk mengurangi atau menyelesaikan masalah *reject* kemasan *print box* pada saat proses *packing* menggunakan mesin *auto packing* (*cartoning*).
2. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan dapat mencapai tahap *control*.
3. Penelitian selanjutnya diharapkan dilakukan pada jenis bahan kemas lain seperti strip tablet dan insert.
4. Agar penelitian selanjutnya menggunakan peta kontrol yang lebih spesifik dan menggunakan *software sigma calculator* untuk memudahkan dalam analisis data.
5. Diharapkan perusahaan membentuk tim khusus untuk melakukan pemantauan dari penerapan *six sigma* pada setiap proses produksi dan *packing*, sehingga kualitas produk dapat selalu terjaga.