

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data yang sudah dilakukan maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut.

1. Penyebab *reject* produk pada proses kemas produk Samconal Kaplet 500mg karena adanya *defect* yang terjadi saat proses *packing* tersebut. Adanya *defect* yang dimaksud adalah dus tidak rapi, dus sobek dan *closing* dus terbuka. Dari ketiga *defect* tersebut, yang paling mempengaruhi terhadap *reject* produk adalah dus tidak rapi, dengan persentase sebesar 35% .
2. Faktor penyebab terjadinya *reject* kemas pada proses *packing* menggunakan mesin (*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. Dan selanjutnya menentukan prioritas permasalahan dengan melihat RPN yang tertinggi. Dari analisis yang dilakukan dapat diketahui bahwa terdapat 1 penyebab tertinggi yaitu *reject* tidak rapi dengan nilai RPN 126 dan *reject closing* dus terbuka dengan nilai RPN 20.
3. Rekomendasi solusi perbaikan yang diberikan adalah membuat perhitungan simulasi nilai *zero* pada jenis *reject* yang paling dominan yaitu *reject* kemas tidak rapi. Kemudian untuk mengurangi terjadinya *reject* kemas tidak rapi adalah pada skill dan keterampilan yang dimiliki oleh para operator, yaitu dengan melaksanakan penambahan kegiatan 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 10.909,0909 dan kenaikan nilai *sigma* menjadi 3,794 *sigma* serta penurunan biaya kerugian sebesar Rp. 42.333

(73,91%) 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.

6.2 Saran

Beberapa saran yang dapat diberikan kepada perusahaan atau penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut:

1. Rekomendasi solusi peningkatan yang telah diberikan diharapkan dapat dipertimbangkan untuk diterapkan secara *continue* pada perusahaan sebagai salah satu upaya untuk mengurangi atau menyelesaikan masalah *reject* kemas pada saat proses *packing* menggunakan mesin *packing (cartoning)*.
2. Diharapkan perusahaan membentuk team khusus untuk melakukan pemantauan dari penerapan *six sigma* pada setiap proses produksi dan *packing*, sehingga kualitas produk dapat selalu terjaga dengan baik.
3. Penerapan *six sigma* diharapkan tidak hanya diterapkan pada proses kemas produksi *packing* saja, tetapi juga dapat diterapkan untuk mengurangi jumlah *defect* lainnya.