

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian ini adalah:

1. Setelah dilakukan perhitungan, nilai DPMO produk AMDK cup 220 ml yang didapatkan adalah sebesar 170,119, artinya terjadi sebanyak 170.119 kemungkinan *reject* pada satu juta kali kesempatan produksi. Adapun nilai *sigma* yang didapatkan adalah sebesar 2,46, dimana tingkat *sigma* tersebut sudah berada pada standar rata-rata industri di Indonesia yang dapat dilihat pada tabel 2.1 halaman 21.
2. Faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan pada produk AMDK cup 220 ml diidentifikasi dengan menggunakan *fishbone diagram*, diantaranya:
 - a. Faktor manusia antara lain; operator melakukan lebih dari satu pekerjaan, kecepatan dan *skill* pekerja tidak sama, kurangnya operator, pekerja lalai dan tidak teliti, dan penanganan produk tidak sesuai standar.
 - b. Faktor mesin antara lain; *seal disk* kotor, *bucket* dan *trimming* tidak *center*, suhu *heater* tidak sesuai dengan standar, mesin kurang perawatan (*maintenance*), kedudukan *roll lid* goyang, settingan mesin yang tidak optimal, masih menggunakan mesin manual, kondisi mesin sudah lama, dan *cutting* tumpul.
 - c. Faktor metode antara lain; proses *visual control* yang rendah, cara kerja salah, kurangnya pengawasan dari pengawas lapangan, kurangnya pemahaman pekerja, kurangnya koordinasi antar pekerja.
 - d. Faktor material antara lain; kualitas bahan tidak sesuai standar, bibir cup tidak rata, kondisi alat bantu sudah lama dan tidak layak pakai, menggunakan peralatan seadanya, penanganan *handling* penyimpanan lid kurang tepat, dan penyortiran bahan baku kurang baik.

- e. Faktor lingkungan antara lain; penerangan lingkungan kurang optimal.
3. Usulan perbaikan kualitas produk AMDK cup 220 ml dengan melakukan perbaikan terhadap semua sumber yaitu terhadap kinerja dari manusia/operator dengan memberikan pembinaan dan pelatihan guna meningkatkan mutu SDM dan motivasi kerja, perbaikan terhadap mesin agar bekerja secara optimal, sehingga potensi yang menyebabkan kecacatan dapat dicegah, dan melakukan pemilahan dan penanganan bahan sesuai dengan prosedur. Sedangkan dari tahap *control* yaitu melakukan hasil-hasil peningkatan kualitas dengan melakukan mekanisme pengendalian dan usulan SOP pada proses *sealing* (*pressing lid*).

5.2 Saran

Saran yang diperoleh dari hasil penelitian ini adalah:

1. Bagi Perusahaan
 - a. Perusahaan perlu menggunakan metode *six sigma* untuk dapat mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk cacat agar tidak menghambat proses produksi.
 - b. Perusahaan perlu memberikan pelatihan dan arahan 5 menit kepada para pekerja/karyawan agar saat memulai bekerja sudah memahami dan mengerti cara bekerja dengan baik dan benar dengan aturan-aturan yang telah tercantum dalam SOP (*Standar Operating Procedure*) pada perusahaan tersebut, arahan secara intensif sebelum melakukan untuk memulai pekerjaan dan pengecekan menyeluruh mulai dari pemeriksaan perlengkapan atribut kerja yang digunakan sebelum memasuki ruangan kerja produksi.
 - c. Bagian *Quality Control* sebaiknya melakukan pemeriksaan sampel produk jadi saat sebelum produksi berlangsung, untuk mengetahui apakah produk tersebut bisa diproduksi atau tidak dan untuk menjaga keamanan.

2. Bagi Institusi Pendidikan

Hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan referensi untuk penelitian selanjutnya, khususnya tentang pengendalian kualitas produk Air Minum Dalam Kemasan cup.

3. Bagi Peneliti Selanjutnya

Penelitian selanjutnya dapat disempurnakan dengan menambahkan metode *lean manufacturing* agar dapat mengetahui pemborosan yang terjadi dalam proses produksi.



**POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL**