

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 KESIMPULAN

Secara umum dari hasil penelitian yang dilakukan memberikan kesimpulan sebagai berikut:

1. *Reject* kemasan pada proses pengemasan minyak goreng pada lini produksi *standpouch machine* secara umum terbagi menjadi 3, yaitu *seal tidak rapi* 3.5% , Pouch gagal buka 2.4% dan pouch gagal capit 1.5%
2. Kegagalan proses pengemasan ini terjadi karna berbagai faktor di antaranya;
 - Karet pada capit *arm* aus (pouch gagal jepit)
 - Tarikan pegas tidak optimal (pouch gagal jepit)
 - *Suction cup* tidak standar (pouch gagal buka)
 - Pressure vakum tidak optimal (pouch gagal buka)
 - *Adjustable* pelat tidak sejajar lintasan bearing (*seal* tidak rapi)
3. Sigsixma sebagai metode improvement pada study kasus project penurunan *reject* kemasan pada proses pengemasan minyak goreng mampu secara efektif menurunkan *reject* kemasan pada proses pengemasan minyak goreng dari rerata 8,38% menjadi rerata 2,38%
4. Sigsima sebagai metode improvement pada study kasus di penelitian ini dapat meningkatkan nilai Sigma dari kondisi awal 2,9 ke 3.5

5.2. SARAN

Hasil penelitian ini dapat memberikan manfaat bagi pihak yang diteliti maupun pihak yang berkepentingan, sehingga saran yang dapat diberikan yaitu :

1. Pentingnya komitmen dari seluruh pihak terkait untuk memastikan keberlanjutan dari seluruh tindakan baik berupa *action improvement* maupun implementasi SOP baru yang sudah di buat untuk memastikan *sustainability* dari project
2. Implementasi tool *Tools* yang tepat dan sesuai untuk memastikan project yang dilakukan efektif dan efisien, dalam hal project improvement untuk meminimalkan *reject* kemasan pada industri minyak goreng, berdasarkan study kasus yang sudah dilakukan penulis dalam penelitian ini menyarankan untuk menggunakan tool *Tools* sebagai berikut:
 - Fase *Define*
 1. *Project Charter*
 2. Proses Mapping/proses Flow
 - Fase *Measure*
 1. *Attribute Agreement Analysis*
 2. *Gemba*
 3. *Pareto Diagram*
 - Fase *Analyze*
 1. Lima (5) *Why* analisis
 - Fase *Improve*
 1. *Quick Win*
 2. *Hipotesis testing*
 - Fase *Control*
 1. *Standard Operation Procedure (SOP)*
3. Agar mencapai tujuan penelitian yang berkelanjutan, maka untuk penelitian selanjutnya dapat kepada fokus kepada proses parameter yang belum banyak di bahas dalam penelitian ini