

BAB VI

PENUTUP

Bab ini berisikan tentang kesimpulan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dan saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan hasil dari penelitian ini yaitu sebagai berikut :

1. Hasil identifikasi permasalahan didapatkan bahwa ada delapan jenis cacat pada proses produksi yang menyebabkan kegagalan fungsi pada produk *cup* 220 ml, yaitu *Cup Pecah*, *Cup Tidak Standar*, *Lid Timbang*, *Lid Bocor*, *Lid Pecah*, *Air Cup Kurang*, *Cup Lunak* dan *Terkontaminasi Benda Asing*. Berdasarkan perhitungan, diperoleh empat *Critical To Quality* (CTQ) dari delapan karakteristik kualitas yaitu *Cup Pecah*, *Cup Tidak Standar*, *Lid Timbang* dan *Lid Bocor* yang dijadikan sebagai objek penelitian.
2. Kualitas produk untuk *cup* 220 ml yang dihasilkan oleh CV. MULTIREJEKI masih perlu untuk dilakukan perbaikan. Hal ini dapat diketahui dari nilai *level sigma* yang diperoleh oleh perusahaan dari perhitungan yaitu sebesar 1,98. Berdasarkan tabel pencapaian nilai *six sigma*, *level sigma* yang didapatkan termasuk kategori paling rendah yaitu berada di level 1-sigma, sedangkan nilai *level sigma* untuk rata-rata industri Indonesia terletak pada level 2-sigma.

3. Usulan prioritas perbaikan kualitas produk *cup* 220 ml yang dapat dilakukan CV. MULTIREJEKI SELARAS, yaitu :
 - a. Membuat SOP pengaturan suhu *heater*.
 - b. Membuat *Standar Operational Procedure* (SOP) pemasangan *lid*.
 - c. Pembuatan rak penyimpanan kantong plastik *cup*.
 - d. Perancangan ulang jalur *conveyor* CV. MULTIREJEKI SELARAS.

6.2 Saran

Saran yang diberikan kepada peneliti selanjutnya dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Sebaiknya untuk penelitian ke depan dilakukan pada semua produk yang dihasilkan oleh CV. MULTIREJEKI SELARAS, supaya hasil yang didapatkan menggambarkan kualitas produk keseluruhan dari CV. MULTIREJEKI SELARAS.
2. Sebaiknya faktor biaya diperhitungkan untuk penelitian selanjutnya, agar mengetahui kerugian yang dialami oleh perusahaan.
3. Sebaiknya untuk penelitian berikutnya dilakukan sampai tahapan *control* (implementasi), sehingga dapat melihat bahwa usulan perbaikan yang diusulkan dapat mengurangi jumlah produk cacat.