

BAB 5

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan dan analisis terhadap data histori perusahaan maupun data hasil pengamatan, maka simpulan yang diperoleh pada penelitian ini adalah :

1. Dengan menggunakan metode Six Sigma dengan konsep DMAIC dapat membantu penulis dalam melakukan identifikasi permasalahan yang terjadi di perusahaan, mengukur kinerja proses dan kinerja produk lalu menganalisis faktor permasalahan tersebut guna memberikan solusi dan usulan perbaikan terhadap kinerja perusahaan
2. Dengan menggunakan metode Six Sigma dapat menekan jumlah kecacatan produk dengan cara memperhatikan metode pengawasan, dimana bagian yang menghasilkan produk cacat tertinggi adalah proses pengisian Teh cair Manis ke dalam botol pada mesin *filler* dan cacat tertinggi yang dihasilkan adalah botol kosong tertutup, volume non standar dan botol pecah
3. Hasil perhitungan pengukuran kinerja produk pada proses bottling pada tahun 2013 diperoleh tingkat sigma 3,45 dengan nilai DPMO 389.622 Krat botol kecacatan per sejuta peluang.

5.2 saran

Berdasarkan pengamatan dan analisis yang telah dilakukan, berikut ini adalah saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai berikut :

1. 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
2. Secara umum penyebab utama terjadinya cacat produk berasal dari faktor manusia dan mesin. Oleh karena itu, usaha-usaha untuk mengatasi

terjadinya cacat produk yang disebabkan gaktor tersebut dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut :

a. Manusia

- Melakukan pengawasan atas perkerja dengan lebih ketat
- Memebrikan pelatihan kepada para pekerja
- Memebuat sistem penilaian kerja yang baru dengan tujuan untuk memotivasi kinerja para pekerja agar lebih baik dan teliti

b. Mesin

- Melakukan pengawasan terhadap operator ketika melakukan setting mesin pada awal produksi untuk menghindari terjadinya produk non-standar yang diakibatkan kesalahan pada setting mesin
- Melakukan perhitungan mengenai waktu optimal dari penggunaan setiap komponen mesin , untuk menghindari timbulnya produk non-standar yang diakibatkan oleh penggunaan komponen mesin yangg kondisinya sudah tidak optimal.
- Melakukan pengawasan berkala terhadap *performance* mesin *Empty Bottle Inspector* (EBI) untuk mennghindari lolosnya botol non-standar ke bagian mesin pengisian Teh Cair Manis