

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 4.1 Simpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data, maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Terdapat dua variabel yang memiliki cacat yang tinggi dibandingkan variabel yang lain yaitu cacat *lid* ( $C_2$ ) dan cacat *cup* ( $C_1$ ) telah melebihi angka kumulatif 80% akibat dari kerja mesin yang tidak bekerja dengan baik dan para pegawai yang tidak disiplin.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan jenis cacat *lid* dan cacat *cup* antara lain terdapat komponen mesin yang aus dan pengaturan mesin yang kurang sesuai, pemberhentian mesin secara tiba-tiba, operator belum ditraining ulang dan kurang fokus dalam bekerja sehingga tidak melaksanakan tugasnya sesuai dengan prosedur, susunan bahan baku yang kurang sesuai, serta metode atau prosedur kurang dijalankan dengan baik.
3. Proses produksi AQUA berkemasan 240 ml pada fase I, yaitu proses pada bulan Desember 2014 berdasarkan peta kendali  $p$  multivariat sudah terkendali, dengan Batas Kendali Atas (BKA) = 0,000304, Garis Tengah (GT) = 0,000038, dan Batas Kendali Bawah (BKB) = 0. Batas-batas kendali tersebut juga cocok digunakan untuk bulan Januari 2015 (fase II), dan didapatkan bahwa proses produksi data fase tersebut terkendali secara statistik, sehingga dapat digunakan sebagai batas kontrol standar produksi produk AQUA berkemasan 240 ml untuk pengontrolan berikutnya.

#### 4.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang diperoleh, maka penulis ingin memberikan saran kepada perusahaan dan peneliti lain yang ingin melakukan penelitian di bidang yang sama, antara lain:

1. Perusahaan harus memperbaiki atau melakukan perawatan mesin-mesin yang sudah memiliki masa pakai lebih dari masa pakai yang ditetapkan dan untuk mengatasi kecacatan pada setiap jenis kemasan.

2. Perusahaan perlu meningkatkan pengembangan sumber daya manusia berupa *training*, peningkatan terhadap pekerja, pengawasan bahan material, dan meningkatkan disiplin kerja melalui pengawasan dan peraturan yang tegas.
3. Pada penulisan ini hanya dilakukan analisis kecacatan pada AQUA berkemasan 240 ml saja. Peneliti lain dapat menambahkan produksi kecacatan pada kemasan 330 ml, 600 ml, 1500 ml, dan galon 19 liter, serta dapat menambahkan metode-metode yang lainnya agar memperkuat hasil perhitungan dalam menganalisis kecacatan.

