

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan penelitian, penyebab dominan *defect packaging* botol kaca meliputi faktor mesin, metode, dan lingkungan. Faktor mesin mencakup *temperature* yang tidak stabil dan mesin *palletizer* yang kurang optimal. Faktor metode melibatkan alat *handling* yang kurang baik dan penempatan yang tidak sesuai saat pengangkutan. Faktor lingkungan disebabkan area gudang yang sempit.
2. Usulan perbaikan termasuk SOP *temperature*, membuat *display temperature bumper* alat *handling*, dan standar penumpukan.
3. Nilai sigma sebelum perbaikan adalah 4.07 peningkatan nilai sigma sebesar 5.04 melebihi batas nilai sigma sebesar 4.30.

5.2 Saran

Berikut adalah usulan yang dapat dibuat berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan :

1. Untuk mengurangi *defect packaging* produk botol kaca pada PT. *Kangar Consolidated Industries* fokus pada akar masalah yang paling dominan dan perbaikannya.
2. Untuk penelitian selanjutnya bisa dikembangkan menggunakan metode FMEA ataupun metode PDCA.