

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Bersdasarkan analisis data, maka kesimpulan yang dapat diambil dalam pengendalian kemasan mie sedaap dengan menggunakan metode six sigma di PT. XYZ adalah :

1. Permasalahan kualitas yang terjadi pada proses packing di disebabkan oleh *defect* keriput dengan jumlah sebesar 76533 atau 70,48% dari presentase komulatif semua jenis *defect*. Penyebab terjadinya masalah *defect* keriput dapat di lihat dari 5 faktor berikut
Manusia - Terjadinya salah seting terhadap mesin di karenakan operator belum di bekali dengan training standar seting mesin
Metode - Belum adanya acuan standar kualitas di karenakan tidak ada standar pengecekan yang tepat.
Material - Kualitas material jelek karena harga yang murah, akar masalahnya yaitu permintaan dari departement purchasing yang menekan pengeluaran untuk pembelian material.
Mesin - Suhu End Sealer terlalu panas di karenakan thermocontrol abnormal.
Lingkungan - Ruangan penyimpanan yang panas atau lembab dapat menyebabkan material defect, akar masalahnya karena desain gedung yang lama dan belum ada ventilasi udara.
2. Perbaikan kualitas yang dilakukan PT. XYZ adalah dengan melakukan pengecekan standar kualitas yang ada di perusahaan tersebut dan rutin melakukan training kepada operator agar mencegah terjadinya *Human error* serta menggunakan alat bantu agar menurunkan *defect* berupa *checksheet* yang dapat diaplikasikan di PT. XYZ.

5.2 Saran

Pengendalian kualitas pada PT. XYZ sebaiknya ditingkatkan. Peningkatan pengendalian kualitas akan berpengaruh terhadap kualitas produk yang akan dihasilkan peningkatan pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan sebaiknya ditekankan atau terfokus pada proses produksi. Pihak perusahaan perlu meningkatkan pemahaman tentang pengendalian kualitas produk kepada para pekerja mulai memproduksi. Hal ini dilakukan untuk menumbuhkan kesadaran dan tanggung jawab pekerja tentang pentingnya kualitas produk yang dihasilkan, serta keterampilan pekerja dalam menjalankan pekerjaannya perlu ditingkatkan. Diadakannya pelatihan kembali kepada karyawan sehingga karyawan bisa lebih teliti dan mengerti dalam melakukan pekerjaannya.

Sebaiknya perusahaan menggunakan alat bantu pengendalian kualitas seperti *check sheet*, peta kendali, diagram pareto dan diagram sebab akibat. Dengan menggunakan alat bantu ini perusahaan dapat mengidentifikasi, mengetahui jenis kegagalan untuk dicari solusi. Dengan demikian, perusahaan dapat menekan tingkat kegagalan produk dan menghasilkan produk yang berkualitas sehingga tujuan perusahaan akan tercapai.

