

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari penelitian yang sudah dilakukan dalam pengendalian kualitas produksi botol oli TMO 1 liter dengan metode *six sigma* dapat disimpulkan bahwa:

1. Setelah dilakukan penelitian terhadap Botol Oli TMO 1 Liter dapat diketahui bahwa terdapat beberapa jenis cacat pada produk tersebut, namun setelah dilakukan identifikasi lebih lanjut dengan menggunakan diagram pareto dapat dilihat bahwa produk gagal yang paling dominan adalah mata ikan. Dalam pengolahan data, diketahui bahwa produk cacat jenis mata ikan memiliki persentase sebesar 85% yang dimana persentase ini lebih besar dibandingkan persentase jenis produk gagal lainnya.
2. Faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya produk gagal diidentifikasi pada fase *analyze* dengan dilakukannya analisis menggunakan alat pengendalian kualitas yaitu diagram tulang ikan. Setelah dilakukan identifikasi melalui wawancara dan tinjauan langsung, faktor yang menyebabkan terjadinya *defect* yaitu faktor mesin dikarenakan mesin yang digunakan kotor dan temperatur mesin terlalu rendah, faktor manusia dikarenakan operator kurang teliti dan operator kurang menguasai mesin, faktor lingkungan dikarenakan pabrik tidak tertutup dan banyak debu, faktor material dikarenakan bahan baku terkontaminasi debu dan bentuk biji plastik tidak sempurna. Akan tetapi, setelah dilakukan analisis statistik dari *fishbone* diagram yang sudah dibuat, didapatkan hasil bahwa faktor yang berpengaruh terhadap jenis cacat mata ikan adalah faktor material dikarenakan bahan baku terkontaminasi debu dan bentuk biji plastic tidak sempurna.
3. Berdasarkan uji jalur dan analisis menggunakan FMEA dalam fase *analyze*, usulan perbaikan yang diprioritaskan dan dapat dilakukan oleh perusahaan dalam waktu dekat adalah melakukan perbaikan *supply*

*chain* pada perusahaan terutama dalam pemilihan *supplier* dan melakukan pemeriksaan bahan baku sebelum digunakan proses produksi. Serta usulan perbaikan yang dapat dilakukan di masa mendatang adalah melakukan perbaikan tata letak fasilitas dan melakukan renovasi pabrik.

## 5.2 Saran

Setelah dilakukannya penelitian terhadap pengendalian kualitas botol oli TMO 1 liter, dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Penelitian sebaiknya dapat dilakukan implementasi terhadap perusahaan dengan beberapa rekomendasi perbaikan yang diusulkan agar dapat diketahui lebih jelas apakah penelitian ini benar-benar bisa meningkatkan level sigma dan mengurangi jumlah produk gagal pada botol oli TMO 1 liter di PT Gunung Maja Pratama.
2. Perusahaan sebaiknya memberikan kesempatan kepada peneliti untuk melakukan implementasi usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah defect pada botol oli TMO 1 liter.
3. Penelitian sebaiknya dapat menggunakan data yang lebih banyak lagi agar didapatkan hasil penelitian lebih baik lagi.
4. Perusahaan sebaiknya mempertimbangkan usulan perbaikan yang telah diusulkan dalam penelitian ini pada masa mendatang secara bertahap.
5. Sebaiknya, penelitian selanjutnya dapat dilakukan lebih baik lagi dikedepannya.