

## **BAB VI PENUTUP**

### **6.1. Kesimpulan**

Berdasarkan pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Diketahui bahwa cacat yang paling dominan yaitu cup-riject pemasok dengan frekuensi cacat sebesar 40.63% tetapi cacat tersebut tidak bisa diamati, diukur dan tidak diketahui penyebab cacatnya dikarenakan kan diluar proses produksi. Cacat kedua yang paling dominan yaitu cup-pp bocor dengan frekuensi cacat sebesar 23.33% jenis cacat ini terjadi dalam proses produksi sehingga penyebab cacat dapat diamati dan diukur.
2. Hasil analisis diagram sebab akibat dapat disimpulkan terdapat 2 CTQ (*Critical to Qualit*) potensial yang menimbulkan cacat cup-pp bocor yaitu:
  - a. pelatihan kurang
  - b. tidak adanya prosedur kerja.
3. Pada pengukuran *baseline* kinerja, hasil perhitungan DPMO yaitu 78368.15232 dan didapatkan hasil *sigma* level sebesar 2.92 *sigma* yang menunjukkan bahwa perusahaan ini berada pada kategori sebagai perusahaan rata-rata.
4. Pembuatan instruksi kerja untuk pengisian air AMDK cup 240 ml dan perawatan mesin, intuksi kerja berisikan tentang intruksi kerja pelaksanaan pengisian air pada ruang *filler* dan perawatan mesin auto cup sealer.

### **6.2. Saran**

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka saran yang dapat diberikan adalah:

1. Dapat mengimplementasikan atau menerapkan instruksi kerja dengan baik agar pekerja dapat bekerja sesuai dengan prosedur yang berlaku dan diharapkan dengan perbaikan ini dapat meningkatkan mutu dan *produktivitas* perusahaan.