

BAB V PENUTUP

Bab ini memberikan hasil kesimpulan dari kegiatan penelitian yang telah dilaksanakan serta memberikan saran yang di tunjukan sebagai masukan bagi pihak yang terkait.

1.1. Kesimpulan

Jenis cacat	Faktor-faktor penyebab cacat	Upaya meminimalisir kecacatan
Cacat lid	<i>Heater</i> yang tidak stabil, Efektifitas mesin hanya 50%, Kedudukan <i>roll lid</i> goyang, Pemasangan bahan <i>sealer</i> yang kurang tepat, Bibir <i>cup</i> tidak rata, <i>lid</i> mudah sobek, <i>handling</i> produk kurang baik, <i>conveyor</i> produk terlalu sempit dan kelalaian pekerja.	(1) Melakukan <i>inspeksi</i> mingguan, melakukan Preventive mingguan dan preventive bulanan pada mesin. (2) Pengecekan harian Meliputi pengecekan filter, nozzle, <i>sealing</i> dan komponen lainnya yang berkaitan dengan produksi. (3) Jika memungkinkan setiap sebelum melakukan pekerjaan diadakan 5 menit meeting terlebih dahulu yang melibatkan seluruh karyawan. Dari meeting tersebut kepala produksi diharapkan memberi arahan mengenai <i>handling</i> material yang baik dan benar. (4) Sebelum menerima <i>consumable</i> yang datang dari <i>supplier</i> hendaknya <i>Quality Control</i> gudang memeriksa <i>consumable</i> secara banyak dan acak
Cacat Gelas	<i>Handling consumable</i> kurang baik, kelalaian pekerja dalam memperlakukan material, penataan atau peletakan gelas yang tidak hati-hati dan gelas tidak memenuhi standar.	
Cacat Volume	Penyumbatan pada <i>nozzle</i> , tekanan angin pendek dan kinerja mesin menurun.	
Lain-lain	Kebocoran tinta dan penyaringan air yang tidak optimal sehingga menyebabkan kerak pada mesin jatuh dalam gelas	

1.2. Saran

Adapun saran yang diberikan sehubungan dengan hasil penelitian ini yaitu sebagai berikut :

1. Memberikan pelatihan kepada karyawan/pekerja baru agar saat mulai bekerja pekerja sudah memahami dan mengerti cara-cara bekerja yang baik dan tanggap dalam pekerjaan serta memahami semua aturan-aturan yang tercantum dalam *Standar Operating Procedure* (SOP) pada perusahaan atau pabrik tersebut.
2. Memberikan arahan kepada pekerja sebelum memulai pekerjaan serta melakukan pengecekan menyeluruh pada persiapan awal hingga akhir, seperti pengecekan *consumable*, pengecekan perlengkapan APBD sebelum masuk dalam ruangan produksi dan melakukan pengecekan secara menyeluruh pada kesiapan mesin sebelum produksi dimulai dan meningkatkan kesadaran akan mutu atau kualitas pada pekerja.
3. Melakukan perhitungan jumlah kerugian biaya yang diakibatkan produk cacat dalam setiap proses produksi, supaya kerugian yang timbul akan cepat terpantau dan cepat berfikir untuk memberikan solusi dalam mengatasi kerugian itu.
4. Sebaiknya ada tambahan *Quality Control* tersendiri untuk pengecekan *consumable* yang datang.
5. Evaluasi dan implementasi solusi perbaikan sebaiknya tetap diterapkan dalam pabrik AMDK K3PG sebagai solusi untuk meminimalisir kecacatan produk yang dihasilkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Ananto, E, Erwin. (2015, Jan.22), “Prospek Pasar Minuman Ringan di Indonesia” available online at :<http://indonesianconsume.blogspot.co.id/2015/01/2015-prediksi-pertumbuhan-industri.html>.
- Dewi, Kusuma, Shanty, 2012, “Minimasi *Defect* Produk dengan Konsep *Six Sigma*”, *Jurnal Teknik Industri*, Fakultas Teknik, Universitas Muhammadiyah Malang, Vol. 13, No. 1, Februari 2012: 43-50.
- Fauzi, Yahya I., 2013, “Penerapan *Lean Six Sigma* Pada Proses Produksi Tas Ransel di UD Tinof Gresik”, *Tugas Akhir Teknik Industri*, Universitas Muhammadiyah Gresik.
- Handayani, Utami, Naniek., W.P, Nugroho, Susatyo dan Wibowo, Ari, Haneka, 2006, “Upaya Peningkatan Kualitas pada Pembuatan Roda Castor 5” Menggunakan Metode Six Sigma dan Pengendalian Proses Statistik (Studi Kasus Di Unit Komponen Plastik PT. Mega Andalan Kalasan), *Jurnal Industrial Engineering Department*, Diponegoro University, J@TI Undip, Vol 2, No I, Mei 2006, Hal. 19.
- Hartanto, Oktorunia, Pringgo, Dhayu., Effendi, Usman dan Putri, Atica, Shyntia, 2015, “Analisis Pengendalian Kualitas Proses Sealing dengan Pendekatan Metode Six Sigma (Studi Kasus di Ksu. Brosem Malang)”, *Jurnal Teknologi Industri pertanian*, Universitas Brawijaya Malang.
- Hidayat, Anang, 2007, “Strategi *Six Sigma* Peta Pengembangan Kualitas dan Kinerja Bisnis”, PT Elex Media Komputindo, kelompok Gramedia-Jakarta.
- Indranata, Iskandar, 2007, “Panduan Penerapan ISO 9001:2000 untuk Industri Air Minum Dalam Kemasan (AMDK)”, Edisi Pertama, Graha Ilmu, Yogyakarta.
- Kmenta, Steven and Ishii, Kosuke, 2000, “Scenario-Based FMEA: A Life Cycle Cost Perspective, Submitted to Proceedings Of DETC 2000 ASME Design

Engineering Technical Conferences September 10-14”, 2000, Baltimore, Maryland.

Metasari, Nur, (June, 30, 2008) “Quality Engineering”, Available online at: Pande, Peter. 2000 (<https://qualityengineering.wordpress.com/tag/six-sigma/>).

Romadhon, Wahyu. 2014, “Penerapan Lean Six Sigma pada Produksi Pupuk Phonska (Studi Kasus PT Petrokimia Gresik)”, ***Tugas Akhir Teknik Industri***, Universitas Muhammadiyah Gresik.

Sugiyono. 2013, “Memahami Penelitian Kualitatif”, AlfaBeta, CV., Bandung.

Susetyo, J., Winarni dan Hartanto, Catur., 2011, “Aplikasi *Six Sigma* DMAIC dan Kaizen sebagai Metode Pengendalian dan Perbaikan Kualitas Produk”, ***Jurnal Teknologi***, Volume 4, Nomor 1, Hal. 78-87

Wahyuni, Catur, Hana., Sulistiyowati, Wiwik dan Khamim, M., 2015, ***Pengendalian Kualitas***, Graha Ilmu, Yogyakarta.

Wibowo, Heri dan Khikmawati, Emy, 2014, “Analisi Kecacatan Produk Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) Sebagai Upaya Perbaikan Kualitas dengan Metode DMAIC”, ***Jurnal Spektrum Industri***, Vol. 12, No. 2, Hal. 153-163

Zuhriyah, Fikri, Luluk. (2009, April.30), “Materi Metode Penelitian Kualitatif”, available online at: <http://elfikry.blogspot.co.id/2009/04/materi-metode-penelitian-kualitatif.html>.