

5. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

- Tahap *Define* menunjukkan bahwa PT. Marimas Putera Kencana memiliki 3 CTQ yang berperan penting yaitu berat produk, kondisi *seal* produk, dan kondisi visual dari produk Marimas dan Mariteh.
- Tahap *Measure* menunjukkan bahwa perusahaan sudah memiliki kinerja yang optimal dan sebanding dengan rata-rata industri di USA.
- Pengukuran diagram pareto mendapatkan bahwa cacat CTQ kondisi *seal* memiliki frekuensi terbanyak dibandingkan cacat lain yaitu sebesar 66,42%.
- Tahap *Analyze* menunjukkan bahwa faktor utama yang sangat mempengaruhi terjadinya kecacatan ada pada faktor manusia karena sering terjadinya kelalaian dalam menjalankan kewajiban inspeksi rutin oleh operator di lapangan.
- Solusi alternatif utama yang diberikan pada tahap *Improve* untuk setiap permasalahan paling kritis adalah pengembangan standar SOP untuk rutinitas pembersihan, pemeriksaan, dan penimbangan untuk semua operator.
- Berdasarkan implementasi rutinitas pembersihan *sealer* telah diketahui bahwa rutinitas mampu menekan tingkat cacat bocor yang terjadi.

5.2. Saran

- Diharapkan bahwa pihak perusahaan dapat mempertimbangkan usulan-usulan perbaikan yang diberikan untuk meminimalisir terbentuknya cacat pada berat, kondisi segel, dan kondisi visual produk.
- Perlu adanya pengawasan lebih ketat kepada operator karena terjadinya penimbunan cacat terbanyak disebabkan oleh kelalaian operator dalam melakukan rutinitas inspeksi dan *schedule downtime*.
- Supaya operator lebih mematuhi standar yang telah ditetapkan maka perlu adanya pembuatan form inspeksi berat *sachet* produk dan pembersihan mesin berkala.
- Diharapkan agar cacat produk setiap mesin dapat selalu diukur tiap minggu untuk mengetahui mesin-mesin mana yang memerlukan perbaikan pada minggu tersebut sehingga cacat berkelanjutan dapat dicegah.

