

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

1.1 Simpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada proses pengemasan sekunder di PT Nutrifood Indonesia, berikut beberapa simpulan yang ada dari penelitian ini :

- 1) Terdapat 4 jenis cacat kemas yang paling dominan terjadi pada pengemasan sekunder yaitu Gramasi #ok sebanyak 28%, Hasil *print* #ok sebanyak 27%, Lem #ok sebanyak 24%, dan Penyok/sobek sebanyak 21%, hasil persentase tersebut diolah menggunakan diagram pareto. Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa persentase dari tiap cacat kemas hampir merata tidak ada jenis cacat kemas yang lebih banyak secara dominan.
- 2) Pada peta kontrol pengendalian pengemasan sekunder pada tahun 2023, dapat diketahui bahwa pada proses pengemasan sekunder sebagian besar masuk dalam ruang lingkup UCL dan LCL, berarti banyak sampel yang berada dalam daerah tersebut berperilaku normal atau kapabilitas baik namun ada beberapa data yang masih melebihi UCL yaitu pada bulan ke 1 (Januari) dan bulan ke 10 (Oktober), hal ini dapat ditunjukkan oleh masih ada beberapa periode yang masih mengalami *out of control*.
- 3) Nilai rata-rata DPMO proses pengemasan sekunder adalah 8613, dapat diinterpretasikan bahwa dari sejuta kesempatan terdapat kemungkinan cacat sebanyak 8613 produk, sedangkan rata-rata tingkat sigma nya adalah 3,89, tingkat sigma 3,89 adalah nilai sigma yang cukup berkompeten bagi suatu perusahaan, berdasarkan peta kontrol di atas, nilai DPMO dari pengemasan sekunder masih bervariasi naik turun sepanjang periode pengamatan, dan hal ini juga menunjukkan bahwa proses pengemasan sekunder belum efektif
- 4) Hasil dari analisis menggunakan diagram *fishbone*, ke 4 jenis cacat kemas pada proses pengemasan sekunder periode produksi dari bulan Januari sampai Desember 2023, dari ke 4 faktor yang meliputi faktor lingkungan, mesin,

metode, material, dan manusia. Faktor manusia menjadi penyebab yang dominan, dengan jumlah 3 penyebab dari masing – masing jenis cacat kemas, dan persentase proporsi di antara ke 4 faktor penyebab cacat kemas pertama pada cacat kemas gramasi #ok yaitu faktor lingkungan 10%, faktor metode 20%, faktor mesin 30% dan faktor manusia 40%. Kedua pada cacat kemas hasil *print* #ok yaitu faktor material 10%, faktor metode 20%, faktor mesin 30% dan faktor manusia 40%. Ketiga pada cacat kemas lem #ok yaitu faktor material 10%, faktor metode 20%, faktor mesin 30% dan faktor manusia 40%. Keempat pada cacat kemas penyok/sobek #ok yaitu faktor material 10%, faktor metode 10%, faktor mesin 30% dan faktor manusia 50%.

5.2 Saran

Beberapa saran yang dapat peneliti berikan terkait dengan hasil penelitian yaitu sebagai berikut :

1. Untuk menjaga lingkungan atau area tempat kerja lebih terkontrol harus lebih reaktif jika ada perubahan suhu dan kelembapan sekitar begitu juga jika ada bahan kemas yang tidak sesuai standar yang kemudian dapat dilaporkan kepada bagian yang terkait untuk di tindak lanjuti.
2. Untuk metode dan pengecekan mesin di harapkan dapat melakukan pembersihan secara rutin pada area konveyor dan mesin – mesin yang terkait dengan proses pengemasan.
3. Kemudian penyebab dominan dari penyebab cacat kemas pada proses pengemasan sekunder merupakan faktor manusia, maka perlu adanya melakukan pengawasan terhadap kesadaran mengenai pengendalian kualitas kemudian disertai dengan usaha-usaha yang nyata dari seluruh karyawan dan konsisten dalam menjalankan *job desk* di area *packing*, untuk mengurangi jumlah cacat kemas pada proses pengemasan sekunder.
4. Terakhir untuk memudahkan dalam analisis selanjutnya, diharapkan dapat lebih detail dalam mengumpulkan data terkait permasalahan dominan, agar hasil analisis lebih akurat dan jelas dalam mengatasi masalahnya.