BAB 5

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Simpulan dari penulisan Skripsi ini adalah :

1. Proses pemotongan kantong plastik belum stabil sehingga perlu dilakukan perbaikan dengan mengeliminasi data-data yang melewati batas kendali.
2. Nilai Sigma yang sesuai dengan proses pemotongan kantong plastik HDPE hasil perhitungan dengan menggunakan metode Six Sigma adalah sebesar 4,6581.
3. Kapabilitas sigma pada proses pemotongan kantong plastik HDPE sangat baik (dilihat dari nilai sigma sebesar 4,6581).
4. Perhitungan SPC dengan menggunakan metode Six Sigma lebih baik daripada dengan menggunakan standar 3 Sigma.
5. Faktor yang dominan menyebabkan kantong plastik cacat atau tidak sesuai adalah dari segi manusia (operator), mesin, dan metode.

5.2 Saran

Saran dari penulisan Skripsi ini adalah :

1. Menggunakan metode SPC (*Statistical Process Control*) pada proses produksi kantong plastik untuk mempertahankan kualitasnya agar sesuai dengan standar pabrik dan keinginan pelanggan.
2. Memberikan pelatihan kepada operator agar dapat mengusai mesin dengan lebih baik sehingga tidak sering melakukan kesalahan.
3. Melibatkan divisi *Quality Control* untuk mengawasi dengan ketat pada proses produksi kantong plastik terutama pada proses awal yaitu saat *setting* mesin.
4. Melakukan pemeriksaan (meliputi pemeliharaan dan perawatan) pada mesin dan peralatan secara periodik agar tetap dalam keadaan yang baik dan siap untuk digunakan.
5. Mengubah nilai USL (*Upper Spesification Limit*) yang telah ditetapkan perusahaan sebesar 2 % menjadi antara 1 % hingga 1,5 %.