BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. KESIMPULAN

Berdasarkan analisis dan pembahasan yang telah dilakukan pada proses produksi *carton box*, dapat disimpulkan :

1. Berdasarkan peta kendali p diperoleh bahwa cacat *overslot* dan krepek berada diluar batas kendali, karena terdapat 1 data yang keluar dari batas atas. Sedangkan pada cacat *printing* dan *damage* tidak ada data yang keluar dari batas kendali, dengan demikian cacat *printing* dan *damage* masih terkendali.
2. Nilai DPMO pada periode bulan September 2017 – Agustus 2018 yang diperoleh dari pengolahan data sebesar 457. Nilai DPMO ini sudah cukup baik.
3. Tingkat level *sigma* pada periode bulan September 2017 – Agustus 2018 sebesar 4,815. Nilai level sigma ini sudah cukup baik, karena target perusahaan ingin mencapai level 6 *sigma*, jadi perusahaan hanya perlu 1,185 sigma agar target 6 *sigma* tersebut tercapai.
4. Berdasarkan analisis penyebab cacat *over slot*, *printing*, krepek dan *damage* dengan menggunakan *fishbone diagram* dapat diketahui bahwa terdapat beberapa penyebab cacat yaitu, faktor manusia, mesin, material, metode dan lingkungan.

5.2. SARAN

1. Penelitian selanjutnya dapat menggunakan metode yang lain terkait pengendalian kualitas agar kualitas dari produksi dapat diketahui dengan lebih rinci.
2. Penelitian selanjutnya dapat menggunakan data jumlah produksi dan cacat terbaru.
3. Penelitian selanjutnya bisa dilakukan pada produk yang lain pada PT Indo Global Perkasa yaitu *paper pallet* dan *wooden pallet*, agar dapat diketahui sejauh mana pengendalian kualitas produk tersebut.
4. Penelitian selanjutnya bisa dilakukan pada jenis cacat yang lain selain *overslot*, *printing*, krepek dan *damage*.
5. Identifikasi cacat dengan menggunakan fishbone diagram bisa diterapkan pada jenis cacat selain *overslot*, *printing*, krepek dan *damage*.