BAB V
PENUTUP

Bab penutup ini berisi kesimpulan dan saran dari penelitian yang telah dilakukan. Kesimpulan merupakan jawaban dari tujuan penelitian yang dirumuskan pada tahap pendahuluan penelitian. Sedangkan saran merupakan masukan dan tanggapan berdasarkan penelitian, hasil analisis dan pembahasan yang telah dilakukan, baik untuk pihak perusahaan maupun penelitian selanjutnya.

5.1 KESIMPULAN

Hasil yang dapat diambil dari penelitian ini adalah kesimpulan mengenai analisis dan pembahasan pada bab sebelumnya adalah sebagai berikut:

1. *Critical To Quality* (CTQ) pada produk rokok jenis SKM adalah batangan rokok yang memiliki filter baik, *cigarette paper* (Cp) tidak sobek, dan *cigarette tipping paper* (CTP) yang melingkar sempurna, *pack* rokok menutup dengan sempurna, pita cukai tidak sobek, plastik OPP rokok membungkus sempurna dan *tear tape* melingkar sesuai tempatnya. Terdapat 4 jenis cacat yang terjadi pada proses produksi rokok SKM yaitu cacat *making*, cacat *packing*, cacat *typing*, dan cacat *wrapping*.
2. Nilai *Defect Per Million Opportunity* (DPMO) dan level sigma untuk rokok SKM pada masing-masing proses adalah pada proses *maker* nilai DPMO adalah 53244.29 dengan level sigma sebesar 3,11. Untuk proses HLP adalah 33690.9 dengan level sigma sebesar 3,33. Untuk proses bandrol adalah 13173.3 dengan level sigma sebesar 3,72 dan untuk proses *wrapper* adalah 31704.9 dengan level sigma sebesar 3,36.
3. Faktor-faktor penyebab terjadi cacat pada rokok SKM dicari dengan menggunakan *fishbone diagram* dan untuk menentukan prioritas faktor penyebab yang diberikan rekomendasi perbaikan menggunakan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Berdasarkan hasil dari FMEA faktor penyebab dengan nilai RPN tertinggi untuk cacat *making* yaitu tidak adanya pengecekan dan perawatan pisau secara rutin, untuk cacat *packing* adalah kurangnya pengecekan kebersihan, untuk cacat *typing* adalah penempatan pack rokok yang kurang sesuai dan untuk cacat *wrapping* adalah kurangnya informasi tentang *setting* OPP dan *tear tape* yang jelas

4. Rekomendasi perbaikan yang diberikan untuk perusahaan diberikan berdasarkan faktor penyebab dengan nilai RPN yang paling tinggi pada masing-masing jenis cacat. Rekomendasi perbaikan yang diberikan untuk cacat *making* adalah memberikan jadwal maintenance penggantian pisau. Rekomendasi perbaikan untuk cacat *packing* adalah memberikan alat *mini air compressor*. Rekomendasi perbaikan yang diberikan untuk cacat *typing* adalah penerapan pengawasan dari pihak manajemen yang lebih sistematik. Rekomendasi perbaikan yang diberikan untuk cacat *wrapping* adalah memberikan *checklist* pada pengaturan settingan mesin *wrapper*.

5.2 SARAN

Berikut ini merupakan saran yang dapat diberikan untuk perusahaan dan penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut:

1. Pengendalian kualitas dengan metode *Six Sigma* diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan secara berkelanjutan untuk digunakan sebagai sistem pengendalian kualitas yang komprehensif di PT. Tembakau Djajasakti Sari.
2. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan dapat menerapkan rekomendasi perbaikan yang diberikan untuk perusahaan sehingga penelitian sampai pada tahap *control* dalam siklus DMAIC dan dapat diketahui peningkatan level sigma setelah menerapkan perbaikan tersebut.
3. Sebaiknya membahas tentang biaya untuk penelitian selanjutnya agar lebih merinci.