

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Melalui pengendalian kualitas produk *paperbag* di PT Solo Murni Boyolali dengan menggunakan metode *six sigma* diperoleh kesimpulan bahwa dengan memperbaiki kualitas produk *paperbag* yang diproduksi oleh PT Solo Murni menunjukkan bahwa proses produksi *paperbag* di PT Solo Murni berada dalam kategori cukup mampu, namun masih perlu perbaikan yang dilakukan yaitu dengan nilai kapabilitas proses (Cpk) pada produk *paperbag* diperoleh 0,5 dan 0,833. Nilai DPMO (*Defect Per Milion Opportunities*) diperoleh rata-rata 23.068,23 dan rata-rata tingkat *sigma* 3,49 *sigma*.

#### 6.2 Saran

Berikut ini merupakan rekomendasi yang dihasilkan dari penelitian ini untuk PT Solo Murni guna meningkatkan kinerja perusahaan :

1. PT Solo Murni disarankan untuk Menyusun serta menerapkan program pelatihan berkala pada operator produksi, khususnya pada prosedur dalam pengoperasian mesin, teknik pengeleman dan identifikasi jenis cacat. Hal ini memiliki tujuan untuk meningkatkan keterampilan karyawan dan mengurangi kesalahan manusia yang memiliki nilai RPN tinggi.
2. Berdasarkan dengan temuan RPN yang memiliki nilai tinggi, yaitu 240 yang disebabkan karena kurangnya perbaikan berkala pada mesin. Perusahaan harus membuat jadwal pemeliharaan yang teratur untuk mendukung perbaikan yang dilakukan.