

BAB VI

KESIMPULAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa data, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Jumlah produk reject pengamatan sebelum perbaikan sebanyak 75 rol (8,6%), sesudah perbaikan sebanyak 47 rol (5,4%). Produk reject yang dihasilkan mesin packing PVC sesudah perbaikan lebih rendah 3,2% dibanding mesin packing PVC sebelum perbaikan.
2. Biaya packing sebelum perbaikan adalah 28,375 rupiah per roll, biaya packing sesudah perbaikan adalah 33,15 rupiah per roll. Biaya sesudah perbaikan 17% lebih mahal dari biaya sebelum perbaikan.
3. Setelah perbaikan, biaya yang dikeluarkan untuk mem-packing 1 rol isolasi lebih mahal 17% dari sebelumnya, tapi menurunkan jumlah produk reject 3,2% dibanding sebelum perbaikan. Peneliti menyarankan agar menggunakan mesin sesudah perbaikan.

Daftar Pustaka

Montgomery, D. C., (2009). Design and Analysis of Experiments. 7th Edition. New York.

Pande, P. S., Robert, P. N., Roland, R. C., 2000, The Six Sigma Way: Bagaimana GE, Motorola, dan Perusahaan Terkenal Lainnya Mengasah Kinerja Mereka, Andi, Yogyakarta.

Pande, P. dan Holpp, L., 2003, Berpikir Cepat: Six Sigma, Andi, Yogyakarta.