

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data, analisa dan pembahasan, maka kesimpulan dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan metode *six sigma* dapat diketahui bahwa kualitas proses *sealing* pada proses produksi *mini jelly* kurang baik karena selama periode Bulan Juli sampai Bulan Desember 2019 menghasilkan jumlah cacat sebesar 409.520 dengan presentase sebesar 0,20% dengan nilai *sigma* sebesar 2,33. Hal ini menunjukkan bahwa Departemen Produksi belum mampu untuk mengendalikan proses produksi agar produk tidak mengalami cacat diatas standar yaitu 0,1%. Pada tahap *measure* dilakukan uji Gage R&R dan hasilnya adalah operator baru dan lama masih dominan dalam menghasilkan cacat proses *sealing*. Pada tahap *analyze* dapat ditarik kesimpulan bahwa faktor mesin menjadi salah satu penyebab cacat proses *sealing* pada proses produksi *mini jelly*. Setelah dilakukannya perbaikan proses produksi *mini jelly* dapat dilihat bahwa cacat proses *sealing* selama periode 30 hari sebesar 20.100 dengan presentase sebesar 0,058% dan mendapatkan nilai *sigma* sebesar 4,7. Departemen Produksi sudah berhasil menekan cacat proses *sealing* produk *mini jelly* dan kualitas dari *sealing* pada produk *mini jelly* sesuai dengan standar CTQ yang telah ditetapkan oleh Departemen Produksi. Standart CTQ kualitas dari proses *sealing* pada produk *mini jelly* adalah *seal* pada produk *mini jelly* kuat dan bagus dapat dilihat secara visual dengan mata kondisi *seal* antara *lid mini jelly* dengan *cup mini jelly* merekat dengan sempurna tanpa adanya cacat, ketika bagian badan *cup mini jelly* ditekan dengan menggunakan jari maka bagian atas atau *lid mini jelly* tidak akan terbuka atau terpisah dari bibir *cup mini jelly*.

Berdasarkan hasil analisa dan pembahasan untuk dapat dilakukan peningkatan proses *sealing* pada proses produksi *mini jelly* di Departemen Produksi yang harus dilakukan yaitu dari faktor *man power* perlu dilakukannya *training* atau pelatihan kepada operator atau karyawan yang baru bergabung mengenai SOP proses produksi dan pengoperasian mesin produksi untuk menghindari cacat proses *sealing*. Kemudian dari faktor *machine* perlu dilakukannya pengecekan, perbaikan

mesin secara berkala dan teratur baik setelah proses produksi berlangsung maupun sebelum proses produksi berlangsung, hal ini dilakukan untuk memastikan dan menjaga mesin tetap berfungsi dengan baik agar proses produksi tetap berjalan lancar dan cacat proses *sealing* tidak terjadi. Kemudian dari *method* agar tidak terjadinya cacat proses produksi *mini jelly* yang diatas standar yang ditetapkan Departemen Produksi sebelum dimulainya proses produksi SPV atau kepala shift melakukan *brefing* kepada seluruh operator dan karyawan yang terlibat didalam proses produksi *mini jelly* mengenai hal-hal apa saja yang harus dilakuka pada saat di proses produksi *mini jelly* agar tidak terjadinya cacat proses *sealing* yang tidak melebihi standar yang sudah ditetapkan oleh Departemen Produksi. Kemudian dari lingkungan kerja agar karyawan yang terlibat dalam proses produksi *mini jelly* merasa nyaman, lingkungan kerja yang panas perlu dijaga kelembapan suhunya agar pada saat proses produksi berlangsung para karyawan yang terlibat tidak cepat mengalami kelelahan agar tetap terjaga konsentrasinya ketika mengoperasikan sehingga cacat proses *sealing* pada produk *mini jelly* tetap terkendali dan tetap berada dibawah standar yang sudah ditetapkan oleh Departemen Produksi sebesar 0,1%.

5.2 Saran

1. *Machine*. Mesin perlu dilakukan pengecekan yang intensif untuk mengontrol mesin agar tidak mengalami kerusakan saat proses produksi berlangsung. Perawatan mesin dilakukan secara berkala sehingga mesin dalam kondisi yang baik pada saat proses produksi. Untuk *sealing* dilakukan pengawasan dan perawatan mesin secara teliti agar ketika proses produksi berjalan agar tidak terjadinya cacat proses *sealing* dengan jumlah yang besar.
2. *Man*. Supervisor dan kepala shift bertanggung jawab dalam peningkatan sumber daya manusia yang terlibat dalam proses produksi berlangsung dengan mengadakan *training* mengenai SOP dan cara pengoperasian mesin yang baik dan benar.
3. *Method*. Membuat sebuah job deskripsi yang tersusun dengan rapi sehingga mudah dalam penyampaian informasi, pengamatan hasil perbaikan proses produksi setiap minggunya, pengelompokkan produk cacat sesuai dengan nomer mesin.
4. Lingkungan Kerja. Perawatan dan pengecekan blower angin secara berkala untuk menghindari kejadian matinya blower angin ketika proses produksi berlangsung sehingga menimbulkan panas yang berlebih yang dapat mengganggu kegiatan proses produksi.