

BAB V

PENUTUP

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis data maka dapat ditemukan kesimpulan dan saran sebagai berikut:

5.1 Kesimpulan

1. Ditemukan faktor – faktor yang menjadi penyebab terjadinya *defect* pada proses produksi kerupuk mawar sebagai berikut :
 - a. *Defect* kerupuk hangus: Faktor utama ialah faktor manusia dan faktor mesin, pada faktor manusia pekerja kurang disiplin saat menggoreng kerupuk, para pekerja menggoreng kerupuk terlalu lama dan tidak memerhatikan secara visual pada kerupuk yang mengakibatkan kerupuk menjadi hangus dan berwarna kekuningan ataupun kecoklatan, yang semestinya kerupuk harus berwarna putih untuk menjaga tampilan dan cita rasa, sementara pada faktor mesin yaitu disebabkan oleh Saat sebelum menggoreng, perhatikan suhu minyak terlebih dahulu dan gunakan api yang kecil untuk meminimalisir terjadinya kerupuk hangus karena minyak yang terlalu panas.
 - b. *Defect* kerupuk gagal mekar: Pada *defect* ini mempunyai 2 faktor utama penyebab terjadinya *defect* yaitu faktor metode dan faktor lingkungan, pada faktor metode yaitu disebabkan oleh belum adanya metode yang tepat seperti menggoreng hanya dengan 1 kali tahapan saja dan pada faktor lingkungan yaitu dikarenakan cuaca yang teduh saat proses penjemuran sehingga proses penjemuran kerupuk tidak berjalan dengan maksimal.
2. Adapun usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi jumlah *defect* pada kerupuk hangus, dan kerupuk gagal mekar adalah sebagai berikut :

a. *Defect* kerupuk hangus :

Adapun usulan perbaikan pada jenis *defect* kerupuk hangus yaitu sebagai berikut :

1. Melatih pekerja agar mengetahui cara menggoreng yang baik dan tepat.
2. Melakukan konseling secara intens untuk memahami kesulitan yang dialami karyawan.
3. Saat sebelum menggoreng, perhatikan suhu minyak terlebih dahulu dan gunakan api yang kecil untuk meminimalisir terjadinya kerupuk hangus karena minyak yang terlalu panas.



b. *Defect* kerupuk gagal mekar :

Sedangkan untuk jenis *defect* kerupuk gagal mekar mempunyai usulan perbaikan sebagai berikut :

1. Menggoreng dengan 2 kali tahapan, tahapan pertama yaitu kerupuk dimasukkan ke dalam wajan penggorengan yang berisi minyak yang tidak terlalu panas hingga kerupuk sedikit mengembang, kemudian kerupuk di pindahkan ke wajan yang berisi minyak panas lalu goreng hingga kerupuk benar - benar mengembang dengan sempurna.
2. Membuat garangan yang berbentuk persegi panjang yang terbuat dari cor-coran semen dan pasir yang terbagi dalam dua bagian. Bagian atas merupakan tempat kerupuk yang akan dikeringkan sedangkan bagian bawah berupa kolong untuk mengalirkan panas. garangan terdiri dari dryer dan mesin diesel, hal ini dilakukan untuk mengantisipasi jika cuaca sedang teduh agar proses penjemuran tidak terganggu dan proses penjemuran berjalan dengan baik.

Berdasarkan keterangan diatas dapat disimpulkan yaitu pada nilai sigma sebelum adanya perbaikan mempunyai nilai 2,84 dan mengalami peningkatan nilai sigma setelah adanya perbaikan yaitu sebesar 3,51 yang artinya peningkatan nilai sigma meningkat sebesar 24%.

5.2 Saran

Ada beberapa saran untuk usulan perbaikan sebagai berikut:

1. Disarankan sebaiknya kepada pihak CV. Sinar Harapan fokus pada akar permasalahan dominan penyebab terjadinya *defect* untuk mengurangi *defect*.
2. Untuk penelitian selanjutnya dapat dilengkapi dengan metode EOQ