

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data mengenai proses pengemasan *powder* Ayam Bawang, dapat disimpulkan bahwa :

1. Pada proses pengemasan produk bumbu Ayam Bawang diketahui bahwa terdapat 5 jenis cacat produk yaitu *under*, *over*, gembos, gencet, dan *chili* kosong.
2. Tingkat pencapain Sigma yang diperoleh perusahaan saat ini adalah sebesar 3.67 dengan besaran DPMO rata-rata 15465.48.
3. Faktor yang mempengaruhi penyebab cacat produk pada proses pengemasan produk bumbu Ayam Bawang adalah faktor material, faktor mesin, faktor metode dan faktor manusia.
4. Akar masalah atau penyebab utama cacat produk ini adalah rantai agitator mesin yang kendor, sealer tidak presisi, tidak dilakukannya penimbangan sampel tiap awal shift oleh operator sehingga gramasi produk tidak terkontrol., dan kurangnya sosialisasi tentang pentingnya kualitas.
5. Usulan perbaikan pada faktor material adalah menambahkan indikator levelling pada hopper mesin agar hopper selalu dalam kondisi terisi saat proses pengemasan. Pada faktor mesin dibuatkan form *checklist* untuk memantau secara berkala kondisi part-part mesin *packing* dan melakukan penggantian jika terdapat part yang sudah aus ataupun rusak. Sedangkan pada faktor metode kerja dilakukan *briefing* setiap awal *shift* dan training secara berkala agar operator selalu menjalankan SOP dan mengutamakan kualitas produk.
6. Setelah dilakukan perbaikan dengan metode DMAIC, tingkat pencapaian nilai Sigma perusahaan meningkat menjadi sebesar 3.94 atau naik 0.28 dari sebelum perbaikan.

## 5.2 Saran

1. Karyawan disarankan untuk selalu *aware* terhadap kondisi mesin packing sehingga pada saat ditemukan masalah dapat langsung dilakukan tindakan perbaikan agar proses produksi selalu berjalan dengan lancar
2. Melakukan tindakan *preventive* dan *maintrenance* pada mesin *packing* agar kondisi mesin selalu dalam *top performance*.
3. Perlu dilakukannya training secara berkala untuk meningkatkan pengetahuan dan *quality awareness* pada setiap karyawan.