

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan analisis yang dilakukan oleh peneliti terhadap pengendalian kualitas di PT. XYZ, maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Hasil analisis pada diagram sebab akibat menunjukkan bahwa faktor yang menyebabkan cacat produksi pewarna makanan diantaranya adalah :
  - a. Penyebab cacat produksi pewarna makanan untuk jenis cacat fisik warna tidak standar dan warna tidak standar
    - 1) Faktor manusia
      - Bahan baku yang tidak ditimbang:  
Akar permasalahannya adalah kurangnya kesadaran operator terhadap pentingnya kualitas. Terlalu fokus mengejar target dan operator merasa pekerjaannya *overload* mengakibatkan operator yang bertugas kurang bertanggung jawab dalam pekerjaannya
      - Salah ambil bahan baku:  
Akar permasalahannya adalah tidak ada standarisasi atau tanda khusus mengenai penyimpanan bahan baku yang sesuai dengan setiap jenis pewarna, operator yang tidak teliti akan mengalami kesalahan dalam pengambilan bahan baku.
    - 2) Faktor mesin
      - Mesin timbangan tidak akurat pada saat penimbangan:  
Akar permasalahannya adalah belum adanya jadwal TPM (*Total Productive Maintenance*) rutin pada mesin timbangan di PT XYZ.
    - 3) Faktor material
      - Sampel bahan baku tidak mewakili:  
Akar permasalahannya adalah belum adanya standarisasi baku untuk proses di *supplier*. Maka dari itu *supplier* tidak konsisten dalam hal pengadaan bahan baku, jaminan kualitas dengan jaminan yang diberikan berbeda.

4) Faktor metode

- Gilingan pewarna tidak sempurna :

Akar permasalahannya adalah bahan baku yang akan digunakan untuk di produksi tidak di ayak terlebih dahulu, hal ini menyebabkan adanya penggumpalan pewarna pada bahan baku dan bahan pengisi.

b. Penyebab cacat produksi pewarna makanan untuk jenis cacat warna tidak homogen

1) Faktor manusia

- Bahan baku yang tidak ditimbang:

Akar permasalahannya adalah kurangnya kesadaran operator terhadap pentingnya kualitas. Terlalu fokus mengejar target dan operator merasa pekerjaannya *overload* mengakibatkan operator yang bertugas kurang bertanggung jawab dalam pekerjaannya

- Salah ambil bahan baku:

Akar permasalahannya adalah tidak ada standarisasi atau tanda khusus mengenai penyimpanan bahan baku yang sesuai dengan setiap jenis pewarna, operator yang tidak teliti akan mengalami kesalahan dalam pengambilan bahan baku.

2) Faktor mesin

- Mesin timbangan tidak akurat pada saat penimbangan:

Akar permasalahannya adalah belum adanya jadwal TPM (*Total Productive Maintenance*) rutin pada mesin timbangan di PT XYZ.

3) Faktor material

- Sampel bahan baku tidak mewakili:

Akar permasalahannya adalah belum adanya standarisasi baku untuk proses di *supplier*. Maka dari itu *supplier* tidak konsisten dalam hal pengadaan bahan baku, jaminan kualitas dengan jaminan yang diberikan berbeda.

- Bahan pengisi tidak tercampur rata (tidak homogen):

Penyebabnya adalah ukuran *particle size* pada bubuk bahan pengisi

tidak sesuai standar

4) Faktor metode

- Gilingan pewarna tidak sempurna :

Akar permasalahannya adalah bahan baku yang akan digunakan untuk di produksi tidak di ayak terlebih dahulu, hal ini menyebabkan adanya penggumpalan pewarna pada bahan baku dan bahan pengisi.

2. Usulan perbaikan pada tahapan proses produksi pewarna makanan

Dibawah ini adalah usulan yang yang dapat penulis berikan kepada PT XYZ:

a. Faktor manusia:

Memberikan *training* secara berkala baik kepada operator lama maupun operator baru

b. Faktor mesin:

Dibuatkan jadwal TPM (*Total Productive Maintenance*) rutin pada mesin timbangan.

c. Faktor material:

Melakukan standarisasi baku untuk proses di *suplier*

d. Faktor metode:

Membuat penambahan proses ayak setelah material di timbang pada WI (*Work Intruction*)

## 5.2 Saran

Saran yang bisa diberikan oleh peneliti kepada PT XYZ adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan diharapkan dapat menerapkan six sigma secara periodik agar dapat meminimalisirkan terjadinya produk gagal (*defect*) dalam proses produksinya.
2. Diperlukannya kerja sama dan kesadaran bagi masing masing departemen dalam pentingnya kualitas produk yang unggul dan senantiasa terus berantusias dalam melakukan perbaikan dan perkembangan.