

BAB V

PENUTUP

Bab ini menjabarkan hasil dari penelitian berdasarkan analisis yang terlebih dahulu dilakukan dalam bab-bab sebelumnya beserta masukan atau saran bagi perusahaan.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa, yang telah dilakukan dengan menggunakan metode *six sigma* di CV. Royal Jamur, dapat disimpulkan bahwa:

1. Setelah melakukan proses analisa, ditemukan lima jenis kecacatan dari terjadinya gap produksi dan kecacatan botol kemasan kecap jamur di CV.

Royal Jamur yakni:

- a) Cacat Baret
 - b) Cacat Tutup Botol
 - c) Cacat Bocor
 - d) Cacat Penyok
 - e) Cacat Label
2. Faktor akar masalah paling dominan dari terjadinya kecacatan dalam proses produksi kecap jamur pada CV. Royal Jamur setelah dilakukan penelitian adalah:

- a) Faktor *man*(manusia)

Kurang memahami prosedur sterilisasi yang benar, ini terjadi karena belum adanya prosedur sterilisasi yang sesuai standar dari perusahaan sehingga karyawan tidak konsisten di setiap prosesnya.

- b) Faktor *material* (bahan baku)

1. Rendahnya kualitas botol kemasan, faktor ini terjadi karena masih menggunakan produk dari pemasok yang berharga murah guna menekan biaya produksi dan tidak adanya pemeriksaan kualitas botol kemasan sebelum digunakan.

2. Melakukan komunikasi terhadap vendor untuk meningkatkan kualitas botol kemasannya
 - c) Faktor *machine*(mesin)
 - 1) Kualitas alat sterilisasi yang belum memadai karena keseluruhan proses produksi masih dilakukan secara tradisional.
 - 2) Suhu yang tidak sesuai dengan standar pengoperasian, faktor ini disebabkan oleh ketiadaan indikator suhu pada seluruh peralatan yang menggunakan proses pemanasan, sehingga suhu sering tidak sesuai seperti yang diinginkan proses produksi masih dilakukan secara tradisional menjadi penyebabnya
 - d) Faktor *method*(metode)
 - 1) Penggunaan keranjang besi yang dapat menggesek botol, permukaan besi yang lebih keras dari plastik dapat dengan mudah melukai kulit botol.
 - 2) Penggunaan keranjang yang terlalu penuh menyebabkan botol kemasan saling berhimpitan dan saling bergesekan, botol yang memiliki kualitas lebih rendah akan mengalami kecacatan baret atau penyok.
 - 3) Suhu terlalu tinggi saat proses sterilisasi, faktor ini disebabkan oleh belum adanya standar suhu yang tepat untuk proses sterilisasi sehingga botol kemasan dapat rusak saat proses sterilisasi dilakukan.
3. Usulan perbaikan yang dapat diberikan guna menurunkan jumlah kecacatan produk kecap jamur pada CV. Royal Jamur adalah:
 - a) Melakukan *maintenance* rutin sebulan sekali di seluruh area produksi terkhusus mesin *autoclave*.
 - b) Membuat standar operasional prosedur terbaru untuk proses sterilisasi botol kemasan produk kecap jamur.
 - c) Melakukan pengecekan kualitas botol kemasan yang akan digunakan secara manual, ini dilakukan agar kecacatan botol

kemasan dapat terdeteksi secara maksimal. Standar kualitas yang diinginkan adalah kondisi botol tidak terlalu tipis, tidak penyok, tidak berlubang, tidak baret, dan tutup botol tidak cacat.

5.2 Saran

Dari hasil dan kesimpulan penelitian, dapat dikemukakan beberapa saran yang bisa diberikan untuk perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan fokus memperbaiki faktor masalah paling dominan penyebab terjadinya kecacatan botol kemasan pada proses produksi kecap jamur.
2. Penelitian tentang kecacatan produk harus rutin dilaksanakan agar produktivitas perusahaan dapat terus ditingkatkan.

