

BAB V

PENUTUP

Pada bab terakhir ini berisikan kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan menjawab dari rumusan masalah pada Pabrik Kerupuk Risma. Kemudian memberikan saran yang berkaitan dengan penelitian baik yang diperlukan perusahaan maupun penelitian selanjutnya.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari pengolahan data dan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut ini.

1. Untuk mengetahui penyebab terjadinya produk cacat pada proses produksi kerupuk mawar dilakukan metode brainstroming dan diagram sebab akibat. Berdasarkan dari hasil analisis menggunakan diagram sebab akibat, penyebab cacat patah, hasil cetak tidak sesuai, dan bantat dipengaruhi dari 6 faktor utama yaitu mesin, metode, manusia, peralatan, material, dan lingkungan.
2. Terdapat tiga jenis produk cacat yang paling berpengaruh dan potensial yaitu cacat patah, cacat hasil cetak tidak sesuai, dan cacat bantat. Sedangkan *Critical To Quality* (CTQ) dari tiap jenis produk cacat tersebut yaitu dari segi bentuk dan ukuran yang tidak sesuai dengan standar perusahaan.
3. Berdasarkan hasil dari perhitungan, didapati nilai *Defect Per Million Oppotunities* (DPMO), Level sigma bertujuan untuk mengetahui tingkat cacat yang terjadi pada produksi kerupuk mawar di Pabrik Kerupuk Risma. Nilai DPMO yang diperoleh yaitu sebesar 25206 yang berarti satu juta kesempatan yang ada akan terdapat 25206 kemungkinan bahwa pada saat produksi kerupuk mawar akan menghasilkan produk cacat. Nilai sigma yang didapati yaitu sebesar 3,46.
4. Terdapat 6 rekomendasi yang diberikan untuk membantu menyelesaikan masalah yang ada yaitu, melakukan pengawasan secara intensif,

melakukan pengecekan atau pembersihan mesin dan perbaikan mesin secara rutin berkala, membuat parameter takaran jumlah pengisian pada setiap produk ke wadah penampungan, membuat parameter jumlah untuk takaran persatu kali pengovenan, membuat parameter kapan pengisian ulang minyak harus dilakukan, mensortir rak yang rusak dan mengganti dengan yang baru atau diperbaiki.

5.2 Saran

1. Sebaiknya perusahaan melakukan pertimbangan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan sebagai upaya mengurangi jumlah dan menekan angka produk cacat pada proses produksi kerupuk risma.
2. Penelitian ini dapat dilanjutkan kembali pada periode bulan selanjutnya untuk mengetahui tingkat keberhasilan yang terjadi diperusahaan pada bulan berikutnya.

