

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Terdapat tujuh jenis *defect* pada kemasan produk bumbu varian A, yaitu *under weight*, terawang, gembos, gencet, *over weight*, panjang-pendek, dan kosong. Dari tujuh jenis *defect* terdapat tiga jenis *defect* dominan yaitu *under weight* sebesar 46,0 %, terawang sebesar 32,4 %, dan gembos sebesar 10,9 % dari jumlah *defect* pada periode bulan Oktober 2018 hingga bulan Maret 2019.
2. Akar penyebab utama dari *defect* dominan yang terjadi pada kemasan produk bumbu varian A adalah sebagai berikut:
 - a. *Defect under weight* disebabkan antara lain oleh operator belum terbiasa mengoperasikan mesin, operator tidak melakukan cek berat saat *setting*, komponen *cup distributor* pada mesin tidak sesuai spesifikasi, material tidak seragam, dan pengisian material pada *hopper* terlalu banyak.
 - b. *Defect* terawang disebabkan antara lain oleh operator belum terbiasa mengoperasikan mesin, suhu *sealer over heat*, karakteristik etiket *packaging* berbeda-beda, dan *setting* suhu *sealer* terlalu panas.
 - c. *Defect* gembos disebabkan antara lain oleh operator belum terbiasa mengoperasikan mesin, *sealer* longgar, suhu *sealer* turun, dan material berminyak.
3. Usulan perbaikan untuk mengurangi *defect* pada kemasan produk bumbu varian A adalah sebagai berikut:
 - a. Melakukan pelatihan rutin dan berkala.
 - b. Melakukan pengawasan intensif.

- c. Melakukan penggantian komponen mesin yang rusak dan penyediaan stok suku cadang mesin.
- d. Pengadaan mesin ayak serbuk.
- e. Membuat parameter takaran pengisian *hopper*.
- f. Membuat standar *setting* suhu *sealer* berdasarkan kode *supplier packaging*.

5.2 Saran

Beberapa saran yang dapat peneliti berikan berdasarkan hasil penelitian antara lain adalah sebagai berikut:

1. Perlu dilakukan penelitian lanjutan dengan data yang lebih banyak untuk dapat mempertajam hasil penelitian ini.
2. Berdasarkan hasil penelitian diketahui bahwa masih terdapat beberapa faktor yang menyebabkan *defect*, maka penulis menyarankan agar melakukan tindakan pencegahan dengan menginstruksikan semua pekerja untuk menggunakan metode terbaik dalam bekerja dengan selalu mengutamakan kualitas, dan membuat pengingat yang mudah dilihat untuk memastikan pekerjaan dilakukan dengan cara yang sama sesuai prosedur pada semua proses.
3. Perusahaan diharapkan dapat menerapkan usulan perbaikan yang belum bisa diimplementasikan saat ini.