

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data mengenai proses pembuatan bumbu oil Baso, dapat disimpulkan bahwa :

1. Akar masalah atau penyebab utama *defect* produk ini adalah *oil crystal* karena *aging* bahan baku yang terlalu lama dan tidak dilakukannya *cleaning* wajan secara berkala oleh operator produksi, Sehingga produk mengalami *crystal* dan kurangnya sosialisasi tentang pentingnya kualitas.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengatasi *oil crystal* adalah membuat usulan *form cleaning* wajan secara berkala (*perbatch*) , membuat jadwal preventif pergantian templon agitator secara berkala (2 minggu sekali), dan melakukan *breafing* di awal *shift* dan sosialisasi terhadap operator produksi. Agar operator selalu menjalankan SOP dan mengutamakan kualitas produk.
3. Dari implementasi dengan metode QCC, FMEA, dan RCA, didapatkan hasil bahwa metode tersebut dapat menurunkan *defect* bumbu *oil crystal* sebesar 6% menjadi 2.8%. Hasil tersebut menunjukkan bahwa target dari QCC tersebut tercapai, yaitu menurunkan *presentase defect oil crystal* pada bumbu *oil* varian Baso sampai dengan 50%.

5.2 Saran

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