

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan tujuan penelitian yang telah dibuat dan hasil pembahasan yang telah di selesaikan, peneliti dapat memberikan kesimpulan yaitu:

1. Berdasarkan analisis faktor penyebab terjadinya produk *defect* kerupuk putih menggunakan metode Six Sigma DMAIC adalah sebagai berikut: Analisis faktor penyebab dan faktor dominan terjadinya *defect* pada produk kerupuk, bantat, bentuk cetak tidak sesuai, dan patah. Hasil analisis menggunakan diagram fishbone dari penyebab kerupuk bantat, bentuk cetak tidak sesuai, patah, dipengaruhi oleh *man. Method, machine, dan material*. Sedangkan hasil faktor dominan dan prioritas permasalahan yang memiliki kontribusi terbesar menggunakan FMEA yaitu terdapat 3 permasalahan dari *defect* bantat, lalu terdapat 3 permasalahan dari *defect* bentuk cetak tidak sesuai dan terdapat 1 permasalahan dari *defect* patah. Permasalahan jenis *defect* bantat yaitu Tidak ada standar waktu yang tepat saat proses penjemuran dengan nilai RPN 576, belum adanya standar waktu pengukusan dengan nilai RPN 504, lalu belum adanya standar jumlah kerupuk untuk 1 kali proses penggorengan dengan nilai RPN 448, cuaca yang tidak menentu dengan nilai RPN 120. Permasalahan jenis *defect* bentuk cetak tidak sesuai yaitu belum adanya jadwal pembersihan rutin dengan nilai RPN 128, adonan kekurangan tepung sagu dengan nilai RPN 128, dan tidak mengikuti prosedur penyimpanan hasil cetak dengan benar yang memiliki nilai RPN sebesar 120 Permasalahan jenis *defect* patah yaitu tidak ada standar jumlah kerupuk yang dimasukkan kedalam karung dengan nilai RPN 240.
2. Terdapat 8 usulan perbaikan dari hasil untuk permasalahan potensial dari hasil analisis FMEA dan analisis 5W+1H yaitu pada *defect* bantat dengan dilakukan desain eksperimen Taguchi agar mendapatkan standar waktu penjemuran, pengukusan, dan penggorengan untuk mendapatkan standarisasi proses yang optimal dan melakukan pengeringan kerupuk menggunakan mesin pengering kerupuk. Pada jenis *defect* bentuk cetak tidak sesuai dilakukan

perbaikan Membuat checklist pemeriksaan kondisi mesin cetak, Menetapkan standar jumlah tepung sagu yang diberikan saat proses pengkalisian sebanyak 22kg. Dan melakukan pengecekan setelah proses penyimpanan dan perusahaan melakukan evaluasi dengan Kembali melakukan sosialisasi SOP dan mengedukasi pekerja tentang pentingnya SOP, kemudian pada jenis *defect* Patah dilakukan perbaikan Menetapkan standar jumlah kerupuk yang akan dimasukkan kedalam karung

## 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka saran yang penulis berikan dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Perusahaan dapat melakukan pengecekan dan perawatan mesin secara berkala baik sebelum dan sesudah pemakaian mesin sehingga tingkat kecacatan produk bisa menjadi lebih kecil dan tidak menjadi lebih banyak sehingga tidak merugikan perusahaan.
2. Pada peningkatan produk selanjutnya, perusahaan dapat menggunakan laporan penelitian ini sebagai panduan dalam pengembangan pada produk kerupuk putih.
3. Dalam penelitian selanjutnya dapat melakukan analisis pada seluruh proses produksi di CV IRMA dengan menggunakan metode FMEA.