

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini, peneliti menyimpulkan bahwa :

1. Dari seluruh pengolahan data ini, terdapat empat faktor yang mempengaruhi terjadinya kecacatan pada produksi *Meat Sliced* yaitu, Manusia, Material, Mesin, dan lingkungan. Dari keempat faktor inilah yang berkesinambungan dan menyebabkan kecacatan yang terjadi pada PT. Agro Boga Utama. Manusia menjadi faktor utama karena dapat menyebabkan tiap variabel kecacatan tersebut.
2. Dari hasil penelitian ini, terdapat lima jenis cacat berdasarkan yang paling sering muncul yaitu : Lunak dengan nilai 2130, warna pucat dengan nilai 1190, bau dengan nilai 1016, kotor dengan nilai 870, potongan tidak sesuai dengan nilai 524. Lalu dilakukan skenario bahwa tiga cacat utama telah diselesaikan dengan contoh RPN pada lunak dengan faktor Manusia sebesar 448, Mesin 432, Material 294, Lingkungan 432. Pada penelitian kali ini *Defect Defect* (DPMO) diolah lalu didapatkan nilai rata-rata 1237 dan *level Sigma* sebesar 4,528 lalu dengan skenario sebelumnya maka didapatkan nilai rata-rata 302,38 dan dengan *level Sigma* 4,935. Dengan begitu dapat disimpulkan bahwa dengan berkurangnya kecacatan dominan maka akan mengurangi biaya gagal produksi dan meningkatkan kepercayaan konsumen
3. Dari hasil penelitian ini, usulan perbaikan yang dapat diimplementasikan adalah menggunakan 3 sudut pandang yaitu, berdasarkan kecacatannya dengan aspek Lunak maka Perlunya pemantauan *Raw Material*, dan penambahan SDM saat produksi dan perlunya penegakan apabila menyalahi SOP. Aspek Warna Pucat maka perlunya pemantauan *Raw Material*. Aspek Bau maka perlunya pemantauan *Raw Material*, dan penambahan SDM saat produksi dan perlunya penegakan apabila menyalahi SOP. Berdasarkan faktor Penyebabnya dengan aspek Manusia maka perlu dilakukannya *training* mengenai pemahaman SOP tiap individu untuk bertanggung jawab, dan melakukan penegakan bila mana menyalahi aturan yang berlaku. Aspek Mesin maka perlu diberlakukan pengecekan rutin untuk tiap tiap part agar berfungsi sempurna, dan

menambahkan SDM yang sekiranya berkompeten untuk menangani tiap mesin. Aspek Material maka perlu dilakukan pengecekan *sample* seminimalnya 1 palet dari tiap *container*. Aspek Lingkungan maka perlu dilakukan cek unit pada *in* dan *out blower* dan dilakukan perbaikan apabila diperlukan, dikarenakan *blower* adalah hal yang krusial dan tidak boleh terjadi rusak secara tiba tiba. Dan Berdasarkan faktor Prosesnya yaitu *Input* dengan cara memantau bahan baku yang diterima dengan cara mengecek 1 palet tiap 1 *container* untuk mengetahui apabila memenuhi standar yang ditetapkan. *Process* dengan cara mengolah tiap variabel seperti manusia dan mesin yang harus sesuai dengan standar perusahaan dan dilakukan pengawasan secara berkelanjutan. *Output* yaitu dengan melakukan pengemasan dengan pemantauan ketat.

## 5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan pada penelitian ini dengan sistem pengendalian kualitas produk dengan menggunakan *Six Sigma* ini dapat memberikan pendapat kepada PT. Agro Boga Utama terlebih khusus pada produksi *Meat Sliced 500 Gram*. Dengan dilakukannya solusi dari penelitian ini dinilai dari tiga sudut pandang yaitu berdasarkan cacatnya, faktor penyebabnya, dan berdasarkan prosesnya, dengan begitu penulis berharap dapat meningkatkan kualitas pada perusahaan.