

## BAB VI

### KESIMPULAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil perhitungan dan analisis pengendalian kualitas produk Kopiko Blanca di PT. TORABIKA EKA SEMESTA (TES) *GROUND 2 COFFEE* yang telah dilakukan pada penelitian ini, maka didapatkan hasil sebagai berikut :

1. *Critical To Quality (CTQ)* merupakan kunci karakteristik yang dapat diukur dari sebuah produk ataupun proses yang harus mencapai suatu nilai performansi standard dari spesifikasinya. Maka dari itu diperlukan penentuan kriteria mengenai hal yang menjadi penting untuk dipenuhi. Berikut merupakan identifikasi *Critical To Quality (CTQ)* yang didapat yaitu Produk BS, Produk SM, Timbangan Berat, Timbangan RIngan. Rata-rata nilai DPMO (*Defects Per Million Opportunities*) dan nilai level sigma pada periode September – Oktober 2020 di PT. TORABIKA EKA SEMESTA (TES) *GROUND 2 COFFEE* yaitu pada nilai DPMO sebesar 119351 per satu juta kesempatan dengan rata-rata DPMO 4972,95 dan nilai level sigma sebesar 4,11
2. Faktor-faktor yang mempengaruhi adanya *defect and reworks* pada produk Kopiko Blanca diantaranya adalah manusia, material dan mesin. Dari faktor material bahan dari *cellaphane* atau bungkus *sachet* yang tidak standar menjadi suatu permasalahan *sachet* tidak standar menyebabkan kebocoran atau ketidaksesuaian produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Dari faktor manusia operator kurang fokus dan kurang baik dalam menjalankan atau menerapkan 5R. Dari faktor mesin kurangnya *preventive maintenance* dan pembersihan mesin secara berkala menyebabkan terjadinya kerusakan pada mesin atau bisa disebut dengan *technical breakdown*.
3. Setelah dilakukan analisis menggunakan metode Six Sigma (DMAIC) usulan perbaikan yang diberikan terhadap perusahaan untuk mengatasi terjadinya *defect* Produk BS yaitu, setiap proses Pengecekan QC harus dilakukan pada setiap tahapan proses produksi yang berlangsung agar kesalahan dapat terdeteksi lebih awal. Pengecekan QC secara menyeluruh diharapkan dapat meminimalisir kemungkinan kerusakan produk, mengurangi beban pada *Final QC* dan dapat

melakukan perbaikan lebih awal sehingga mengurangi terjadinya Produk BS, Melakukan perawatan mesin dan *cleaning* mesin secara berkala dan terjadwal, serta Melakukan pengawasan pada bahan baku / *Raw Material* terutama untuk *Packaging Material* agar mutu barang dapat terjaga dengan baik.

## 6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas untuk penelitian selanjutnya dalam menentukan penyebab dominan dan analisa tindakan perbaikan dengan metode *Action Planning For Failure Modes* hasil penelitian ini dapat dikembangkan dengan melakukan beberapa hal diantaranya :

1. Melakukan pengecekan terhadap *Packaging Material* atau *Roll Cellaphane* (bungkus *sachet* kopi) sebelum digunakan di mesin
2. Melakukan pengukuran lebar dari *Roll Cellaphane* agar tidak terjadi lebar *sachet* atau lebar putih yang tidak sama pada produk Kopiko Blanca
3. Mengatur jadwal ulang dilaksanakannya *preventive maintenance* dan *cleaning* mesin guna mencegah terjadinya *technical breakdown* yang akan mempengaruhi kualitas produk Kopiko Blanca di PT. TORABIKA EKA SEMESTA (TES) *GROUND 2 COFFEE*
4. Perlunya penanaman sikap mental untuk operator serta memberikan *training* atau pelatihan agar mampu bekerja sesuai dengan SOP yang sudah di tentukan oleh perusahaan.
5. melakukan *review* tentang penggunaan metode-metode yang mudah dimengerti serta sesuai untuk menciptakan kerja yang efisien. Dapat diikuti dengan membangun suasana yang kondusif dan saling bekerja sama untuk mencapai tujuan.
6. Penerapan *Six Sigma* dengan metode DMAIC dapat dilaksanakan untuk produk Kopi yang memiliki karakteristik serupa dan kriteria *defect* lainnya.