

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan pemaparan kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan beserta saran yang untuk penelitian selanjutnya

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat ditarik berdasarkan penelitian yang telah dilakukan sebagai berikut.

1. Hasil perhitungan pada tahap *define* menunjukkan bahwa nilai sigma proses produksi roti saat ini berada pada angka 4,8375. Walaupun nilai ini tergolong cukup baik, tetapi jumlah produk cacat pada proses produksi masih diatas angka toleransi yang diinginkan perusahaan.
2. Identifikasi penyebab kecacatan pada produk dilakukan menggunakan diagram *fishbone*. Penyebab setiap jenis kecacatan pada produk roti sebagai berikut.
 - a. Cacat roti kecil disebabkan oleh pekerja yang kurang fokus saat proses penimbangan bahan, penakaran adonan, dan pemotongan roti serta timbangan yang tidak akurat
 - b. Cacat roti penyret disebabkan oleh roti, loyang, dan keranjang roti yang tidak disusun rapi sehingga menimpa roti yang lain.
 - c. Cacat roti gosong disebabkan oleh pekerja yang terlambat mengangkat roti dari oven dan kesalahan pada oven.
 - d. Cacat roti kurang matang disebabkan oleh pekerja yang mengeluarkan roti dari pemanggang terlalu cepat dan kesalahan pada oven.
3. Rekomendasi atau usulan perbaikan yang diberikan untuk meminimasi jumlah produk yang cacat adalah dengan pembuatan Standar Operasional Produksi (SOP) untuk proses produksi roti, membuat instruksi kerja pada

proses yang menjadi penyebab kecacatan produk, dan membuat jadwal *maintenance* untuk oven dan timbangan. Rancangan berbagai rekomendasi ini bertujuan untuk memperbaiki sistem kerja pada proses produksi yang menyebabkan kecacatan pada produk sehingga jumlah produk yang cacat dapat diminimasi.

4. Contoh implementasi usulan perbaikan dilakukan pada proses pendinginan dan pengemasan roti yaitu menerapkan instruksi kerja yang telah dirancang untuk mengurangi cacat produk penyet atau gepeng. Hasil implementasi menunjukkan bahwa nilai sigma naik sebesar, 0,0182 menjadi 4,8557 yang membuktikan bahwa implementasi usulan perbaikan dapat meningkatkan nilai sigma jika diterapkan secara berkelanjutan.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dijabarkan, maka saran yang dapat diberikan agar penelitian selanjutnya lebih baik lagi sebagai berikut.

1. Penelitian selanjutnya sebaiknya mempertimbangkan *supplier* dan kualitas bahan baku untuk mengidentifikasi kecacatan produk.
2. Instruksi kerja, SOP, dan jadwal *maintenance* yang telah dirancang untuk membantu mengontrol proses produksi diharapkan untuk diterapkan secara teratur dan berkelanjutan agar jumlah produk cacat dapat diminimasi secara bertahap hingga jumlah produk cacat tidak lagi melebihi batas toleransi yang diinginkan.