

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut.

1. Pendefinisian masalah kualitas dengan pengendalian kualitas *Six Sigma* pada bulan Maret 2023 terdapat cacat sebesar 591 pcs dari 13.334 pcs jumlah produksi mie kasar pada proses pengeringan di PT. Mie Ho Kie San. Dalam proses pengeringan mie kasar terdapat 3 jenis cacat, yaitu cacat runtuk sebanyak 65%, cacat merah sebanyak 24% dan cacat jamur sebanyak 10%.
2. Pengendalian jumlah produk mie kasar pada bulan Maret 2023 didapatkan nilai sigma 3,70 dengan nilai DPMO sebesar 381.934,7. Dengan menggunakan model Six Sigma dapat diketahui bahwa kualitas produk yang dihasilkan oleh PT. Mie Ho Kie San belum memenuhi standar perusahaan sehingga perusahaan harus mampu memenuhi standar kualitas agar dapat memenuhi keinginan konsumen.
3. Untuk mengurangi penyebab cacat pada mie kasar terdapat beberapa usulan perbaikan yang dapat dilakukan yaitu:

Usulan perbaikan untuk cacat runtuk adalah:

- a. Faktor manusia yaitu, memberikan arahan kepada pekerja untuk mengecek suhu secara berkala dan dilakukan pengawasan di bagian penyortiran.
- b. Faktor mesin yaitu, tidak ada pengatur suhu, menambah jumlah kipas pengeluar udara dan melakukan perawatan secara berkala.
- c. Faktor metode yaitu, memberikan arahan dan motivasi kerja pada pekerja.

Usulan perbaikan untuk cacat merah adalah:

- a. Faktor manusia yaitu, memberikan pengarahan kepada pekerja pada saat penjemuran kelembaban mie harus terjaga.
- b. Faktor material yaitu, melakukan pengecekan terlebih dahulu saat bahan baku tiba dari supplier.
- c. Faktor metode yaitu, memberikan arahan dan motivasi kerja pada pekerja.

- d. Faktor lingkungan yaitu, memberikan arahan kepada pekerja pada saat musim penghujan mie pada proses pengeringan dengan panas matahari harus di cek secara berkala dan dibuatkan jadwal piket.

Usulan perbaikan untuk cacat jamur adalah:

- a. Faktor manusia yaitu, memberikan pengarahan kepada pekerja pada saat penjemuran kelembaban mie harus terjaga.
- b. Faktor metode yaitu, memberikan arahan dan motivasi kerja pada pekerja.
- c. Faktor lingkungan yaitu, dibuatkan jadwal piket.

## **5.2 Saran**

Beberapa saran yang dapat peneliti berikan terkait dengan hasil penelitian antara lain:

1. Perusahaan perlu melakukan tindakan pencegahan secepatnya untuk mengurangi jumlah produk cacat yang dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan.
2. Perusahaan perlu melakukan pengawasan dan evaluasi secara berkala untuk mengantisipasi kenaikan jumlah cacat .
3. Perusahaan dapat melakukan penelitian lebih lanjut mengenai pengendalian kualitas dengan menggunakan metode DMAIC untuk mengetahui jenis dan faktor-faktor penyebab cacat pada proses maupun jenis mie lain.

