

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

UMKM Kopi Bubuk H.Arman Kuda Terbang merupakan satu unit usaha yang bergerak dalam bidang pengolahan biji kopi yang menghasilkan kopi bubuk. Kopi Bubuk Kuda Terbang berlokasi di Kota Padang tepatnya di Jalan Tepi Banda Bakali, Kelurahan Sawahan Timur, Kec. Padang Timur. Rata-rata jumlah produksi Kopi Bubuk Kuda Terbang bisa mencapai 1000 kg /minggu. Dari hasil produksi yang dilakukan terdapat beberapa jenis cacat selama proses produksi kopi bubuk yaitu:

- a. Ampas biji kopi
- b. Biji kopi gosong
- c. Bubuk kopi kasar

Setelah diketahui jenis cacat yang terjadi pada proses produksi kopi bubuk maka langkah selanjutnya dilakukan pengolahan data dengan menggunakan alat bantu pengendalian kualitas. Adapun pengolahan data yang dilakukan yaitu sebagai berikut:

1. *Check Sheet*

Data yang didapatkan dari UMKM Kopi Bubuk Kuda Terbang diolah dalam bentuk tabel check sheet, data diambil selama 30 hari kerja yaitu mulai dari tanggal 22 November 2022 sampai 03 Januari 2023. Kemudian dilakukan analisa lebih lanjut untuk mengetahui apakah cacat yang terjadi berada pada batas kendali atau di luar batas kendali proses produksi kopi bubuk.

2. *Diagram Pareto*

Setelah data disusun kemudian dibuat sebuah diagram pareto untuk mengetahui cacat yang paling dominan, sehingga didapatkan hasil jumlah cacat ampas biji kopi 316 kg dengan persentase 77%, cacat biji

kopi gosong 60 kg persentase 15% dan bubuk kopi kasar 34 kg persentase 8%.

3. Peta Kendali p

Berdasarkan analisa cacat yang dilakukan menggunakan peta kendali p

Terdapat beberapa proses produksi kopi bubuk yang dilakukan belum terkendali dengan baik dan didapatkan beberapa proses produksi yang dilakukan terdapat cacat melebihi batas kendali.

4. *Fishbone* Diagram

Setelah diketahui cacat yang terjadi ada yang berada diluar batas kendali kemudian dilakukan analisa menggunakan *fishbone* diagram untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya cacat yang terjadi. Dari analisa *fishbone* diagram ditemukan penyebab utama cacat ampas biji kopi yaitu pada material dengan permasalahan material yang dibeli dari pemasok terdapat banyak ampas biji kopi. Untuk biji kopi gosong penyebab utama cacat yaitu pada mesin dan operator dengan permasalahan mesin terlalu panas dan pada operator kurang teliti. Bubuk kopi kasar penyebab utama terjadinya cacat yaitu tidak adanya instruksi kerja dan operator yang kurang teliti dan terburu-buru.

5. Usulan Perbaikan Menggunakan 5W1H

Setelah akar permasalahan ditemukan maka dibuat sebuah usulan perbaikan untuk meminimalkan produk cacat menggunakan analisa 5W1H. Untuk usulan perbaikan cacat ampas biji kopi yaitu melakukan pengecekan bahan baku dengan cara melakukan penyortiran dan membuat standar bahan baku yang akan dibeli. Usulan perbaikan cacat biji kopi gosong yaitu memberikan daftar/standar pengoperasian mesin, memberikan nasihan/sangsi pada operator yang bekerja kurang maksimal dan memberikan pelindung telinga pada operator yang bekerja. Untuk cacat bubuk kopi kasar usulan perbaikan yang dilakukan yaitu melakukan briefing dan pengawasan pada operator, membuat

daftar/takaran pada mesin untuk memudahkan operator menggunakan mesin dan melakukan pengecekan/service pada mesin yang digunakan.

6.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka saran yang dapat diberikan adalah perusahaan dapat mengimplementasikan atau menerapkan usulan perbaikan dengan baik agar pekerja dapat bekerja dengan nyaman dan bekerja sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan. Diharapkan dengan adanya usulan perbaikan ini dapat meningkatkan kualitas dan produktivitas perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Ratnadi, Suprianto, E. (2016). Pengendalian Kualitas Produksi Menggunakan Alat Bantu Statistik (*Seven Tools*) Dalam Upaya Menekan Tingkat Kerusakan Produk. INDEPT, Vol. 6, Program Studi Teknik & Manajemen Pembekalan fakultas Teknik, Universitas Nurtanio Bandung.
- Oktavia Alfie, Herwanto Dene. (2021). Analisa Pengendalian Kualitas Produk Menggunakan Pendekatan *Statistical Quality Control* (SQC) Di PT. Samcon. Prodi Teknik Industri, Universitas Singaperbangsa Karawang.
- Bastuti, S., Kurnia, D., & Sumantri, A. (2018). Analisa Pengendalian Kualitas Proses Hot Press Pada Produk Cacat *Outsole* Menggunakan Metode *Statistical Process Control* (SPC) Dan *Failure Mode Effect And Analisis* (FMEA) Di PT. KMK Global Sports 2. Teknik Industri, Universitas Malang.
- Rahayu Puji, Supono Joko. (2020). Analisa Pengendalian Kualitas Produk Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Pada Divisi *Curing Plant* Di PT. Gajah Tunggal, Tbk. Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Tangerang.
- Rosyidi, M. R., Izzah, N., & Najahi, T. K. (2020). *Seven Tools* Untuk Menurunkan Kecacatan Pada Produk Kopi. Teknik Industri, Universitas Qomaruddin.
- Mahaputra, M. Syafaruddin. (2021). Analisa Pengendalian Kualitas Produk Plastik Injeksi Dengan Menggunakan Metode *Statistical Process Control* (SPC) dan Kaizen Di CV. Gradient Kota Bandung. Vol XVIII No 1.
- Desianti, Ni Gusti Nyoman. (2018). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan *Statistic Processing Control* (SPC) Pada CV. Pusaka Bali Bersada (Kopi Banyuatis). Fakultas Ekonomi, Universitas Pendidikan Ganesha Singaraja, Indonesia.