

## **BAB VI**

### **PENUTUP**

#### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan data serta pembahasan yang telah dilakukan maka didapatkan kesimpulan:

1. Diketahui terdapat tiga jenis cacat yang terjadi diantaranya yaitu hangus, penyok dan tidak mengembang dengan persentasi cacat tertinggi yaitu hangus sebesar 48,6%.
2. Peningkatan kualitas dapat dicapai dengan melakukan perbaikan pada proses produksi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa dengan berkurangnya produk cacat yang dihasilkan menjadikan output dari produksi meningkat, sehingga berpengaruh terhadap kualitas produk perusahaan.
3. Hasil analisis dari diagram sebab akibat dan perhitungan CTQ dapat disimpulkan terdapat 3 CTQ (*Critical To Quality*) dominan penyebab terjadinya cacat yaitu
  - a. Operator salah melakukan settingan mesin
  - b. Tidak ada instruksi kerja
  - c. Pengaturan lama proses pemanggangan roti
4. Rasio kualitas produksi yang dihasilkan selama bulan November 2020 adalah 93,96% sedangkan tingkat kegagalan produksi pada bulan November 2020 adalah 6.03% yang berarti jelas bahwa perusahaan masih mengalami angka kecacatan yang cukup tinggi.
5. Berdasarkan pengukuran level sigma didapatkan nilai DPMO yaitu 20.103 dan hasil sigma level sebesar 3,55 sigma. Yang berarti DPMO pada sigma level 3,55 adalah 20.103 yang merupakan ukuran kegagalan per sejuta kesempatan.
6. Berdasarkan hasil yang didapat menggunakan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) akan menghasilkan nilai risk priority number

(RPN) untuk penyebab kegagalan yang terjadi dan harus dilakukan usulan perbaikan.

7. Usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengatasi kerusakan produk roti Ohayo Bakery yaitu membuat instruksi kerja tata cara pemanggangan pada mesin oven, melakukan pengawasan dan pengecekan kinerja karyawan, melakukan perawatan dan pembersihan pada alat dan mesin secara rutin.

## **6.2. Saran**

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka saran yang dapat diberikan adalah:

1. Perusahaan dapat mengimplementasikan atau menerapkan instruksi kerja dengan baik agar pekerja dapat bekerja sesuai dengan prosedur yang berlaku dan diharapkan dengan perbaikan ini dapat meningkatkan mutu dan produktivitas perusahaan.