

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Dalam penelitian ini, fokus utama adalah mengatasi masalah produk cacat pada produk tepung bumbu praktis STB 75 gram di PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory. Tujuan penelitian adalah untuk meningkatkan kualitas produk, mengurangi produk cacat, dan meningkatkan produktivitas dalam proses produksi. Dari analisis dan pembahasan yang dilakukan, dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut:

1. Indikator factor-faktor yang menyebabkan produk cacat pada produksi tepung bumbu praktis varian STB 75 ada 8 jenis indicator factor-faktor produk cacat, yaitu *Upperweight*, *Underweight*, Kemasan Bocor, *Scatter*, Terkontaminasi Benda Asing, Kemasan Kotor, *Expire Date* Tidak Sesuai, Porforasi/Potongan. Berdasarkan hasil penelitian dengan menggunakan metode *Six Sigma*, terlihat bahwa jenis kecacatan yang paling dominan adalah *Underweight* dengan persentase kecacatan sebesar 71% atau sebesar 2161 pcs. Diikuti oleh cacat Kemasan Bocor dengan persentase kecacatan 10% atau sebesar 294 pcs, dan cacat *Upperweight* dengan persentase kecacatan 8% atau sebesar 247 pcs. Berdasarkan analisis *5W+1H*, masalah produk cacat pada tepung bumbu praktis STB 75 gram disebabkan oleh faktor manusia, mesin, lingkungan kerja, metode, dan material. Faktor manusia melibatkan kurangnya disiplin dalam mengisi data sheet kerja. Faktor mesin terkait dengan kemampuan mesin yang terbatas dan pemeliharaan yang kurang optimal. Faktor lingkungan kerja mencakup penyimpanan stok yang lama dan kurangnya ketersediaan material yang memadai. Faktor metode melibatkan kesalahan dalam pencampuran dan penimbangan bahan baku. Faktor material terkait dengan penurunan kualitas material karena penyimpanan stok yang lama, ketersediaan yang tidak memadai, dan kesalahan komposisi.
2. Dalam upaya meminimalkan produk cacat pada produksi tepung bumbu praktis varian STB 75 gram, usulan rencana perbaikan telah diajukan. Untuk faktor manusia, usulan termasuk peningkatan disiplin karyawan dalam mengisi data sheet

kerja melalui penyadaran, pelatihan, dan pengawasan. Untuk faktor mesin, perbaikan meliputi pemeliharaan rutin, pelatihan pengoperasian, dan perbaikan atau penggantian komponen yang rusak atau aus. Untuk faktor lingkungan kerja, usulan perbaikan mencakup perbaikan kondisi fisik, promosi keselamatan kerja, dan perbaikan fasilitas dan sumber daya. Untuk faktor metode, usulan perbaikan meliputi evaluasi dan peninjauan ulang metode, standarisasi prosedur, analisis dan perbaikan proses, serta penggunaan teknologi dan otomatisasi. Untuk faktor material, usulan perbaikan mencakup manajemen stok yang lebih baik, kolaborasi dengan pemasok, pemantauan kualitas material, pelatihan karyawan, dan perbaikan proses pencampuran dan penimbangan bahan baku. Dengan menerapkan usulan perbaikan tersebut, diharapkan dapat mengurangi produk cacat, meningkatkan kualitas produk, dan meningkatkan produktivitas dalam proses produksi. Perbaikan dalam faktor manusia akan membantu memastikan data yang akurat dan relevan tercatat dalam data sheet kerja. Perbaikan pada faktor mesin akan meningkatkan kinerja dan keandalan mesin. Perbaikan pada faktor lingkungan kerja akan memastikan kondisi yang mendukung produksi berkualitas. Perbaikan pada faktor metode akan mengoptimalkan proses produksi dan mengurangi kesalahan. Perbaikan pada faktor material akan memastikan kualitas dan ketersediaan material yang memadai.

Dalam kesimpulan ini, diharapkan bahwa implementasi usulan perbaikan tersebut akan memberikan manfaat signifikan bagi PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* dalam mengurangi produk cacat, meningkatkan kualitas produk, dan meningkatkan efisiensi proses produksi. Diharapkan juga bahwa temuan dan rekomendasi dalam penelitian ini dapat menjadi kontribusi berharga dalam bidang pengendalian kualitas dan manajemen operasional.

## 5.2 Saran

Saran untuk perusahaan terkait yaitu PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* adalah untuk terus memperkuat komitmen terhadap pengendalian kualitas. Penting bagi perusahaan untuk melanjutkan penerapan metode *QCC* dan *Six Sigma* secara berkelanjutan, termasuk melibatkan semua stakeholder terkait, memperbarui

prosedur dan standar operasional yang relevan, dan melaksanakan pelatihan secara teratur. Selain itu, penting untuk melakukan pemantauan dan evaluasi berkala terhadap hasil implementasi perbaikan yang telah dilakukan, serta mengadopsi pendekatan berkelanjutan untuk terus meningkatkan kualitas produk dan proses produksi.

Saran untuk penelitian selanjutnya adalah melanjutkan studi ini dengan fokus pada pengembangan dan implementasi sistem pencegahan kesalahan. Penelitian lebih lanjut dapat menggali potensi penggunaan teknologi canggih, seperti sensor otomatis dan sistem kontrol yang lebih terintegrasi, untuk meminimalkan kesalahan manusia dalam proses produksi. Selain itu, penelitian dapat dilakukan untuk memperluas cakupan metode *QCC* dan *Six Sigma* ke departemen lain di perusahaan atau mengaplikasikan metode ini dalam industri makanan dan minuman secara umum. Selanjutnya, studi komparatif dapat dilakukan untuk membandingkan efektivitas metode *QCC* dan *Six Sigma* dengan metode lain dalam mengurangi produk cacat dan meningkatkan kualitas produk.

Dengan melanjutkan penelitian ini dan menerapkan saran-saran yang diusulkan, diharapkan PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* dapat terus meningkatkan kualitas produknya, mengurangi produk cacat, dan mencapai tingkat produktivitas yang lebih tinggi. Selain itu, penelitian selanjutnya dapat memberikan wawasan dan kontribusi lebih lanjut dalam pengendalian kualitas produk dan pengembangan metode perbaikan.