

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan dibahas mengenai kesimpulan dan saran berdasarkan pada hasil penelitian yang telah dilakukan. Bagian kesimpulan akan menjawab beberapa rumusan masalah yang sebelumnya telah disusun pada Bab I. Bagian saran akan memberikan masukan terhadap hasil penelitian maupun penelitian lanjutan yang dapat dilakukan. Berikut ini merupakan kesimpulan dan saran dari hasil penelitian.

V.1 Kesimpulan

Pada bagian kesimpulan ini, akan menjawab beberapa rumusan masalah yang telah disusun terkait penelitian yang dilakukan pada UMKM Kaya Sari. Terdapat tiga buah rumusan masalah yang disusun dalam hal menurunkan jumlah *defect* pada kerupuk bawang mentah yang diproduksi. Berikut ini merupakan tiga kesimpulan yang ditarik berdasarkan pada hasil penelitian.

1. Berdasarkan penelitian yang dilakukan, jenis cacat dari kerupuk bawang terbagi menjadi empat buah jenis cacat. Jenis cacat tersebut adalah kerupuk yang patah (bentuk tidak sempurna), kerupuk yang terlalu tebal atau terlalu tipis, terdapat lubang atau rongga pada bagian kerupuk, serta warna kerupuk yang terlalu tebal maupun terlalu tipis. Namun pada penelitian kali ini hanya akan berfokus pada ketiga jenis cacat saja yaitu kerupuk yang patah (bentuk tidak sempurna), kerupuk yang terlalu tebal atau terlalu tipis, dan terdapat lubang atau rongga pada bagian kerupuk. Dari ketiga jenis cacat tersebut didapatkan bahwa terdapat beberapa faktor yang menyebabkan terjadinya cacat tersebut yaitu tidak ada standar pada proses pengayakan, area pencetakan adonan yang terlalu panas, roda penggerak mesin potong yang sudah usang, penyimpanan kerupuk bawang yang terlalu kecil, tidak ada pengawasan pada operator, area pemindahan kerupuk yang sempit, serta tidak adanya standar untuk memadatkan kembali adonan yang sudah tercetak.

2. Berdasarkan pada beberapa faktor penyebab permasalahan di atas, telah diberikan sebanyak tujuh usulan perbaikan yang dapat diterapkan. Usulan perbaikan tersebut telah diimplementasikan selama beberapa waktu untuk melihat perkembangan yang terjadi pada perusahaan. Usulan yang diberikan tersebut meliputi, membuat alat bantu pada proses pengayakan, memperbaiki *exhaust fan* yang lama, membersihkan roda penggerak mesin potong yang sudah usang disertai dengan penjadwalan, membuat alat bantu berupa rak penyimpanan kerupuk, memberikan pelatihan kepada operator agar dapat melakukan pemindahan kerupuk dengan baik, menggunakan metode lain untuk proses pemindahan kerupuk, dan membuat visual display untuk mengingatkan operator agar memadatkan adonan.
3. Nilai *level sigma* yang didapatkan saat kondisi produksi sebelum perbaikan adalah sebesar 4,092. Setelah diberikan usulan perbaikan dan dilakukan implementasi usulan tersebut maka didapatkan nilai *level sigma* setelah perbaikan adalah sebesar 4,232. Berdasarkan hasil perhitungan tersebut terdapat kenaikan nilai *level sigma* dari kondisi saat sebelum dilakukan perbaikan dengan kondisi setelah dilakukan perbaikan.

V.2 Saran

Pada bagian saran ini, akan diberikan beberapa masukan yang dapat digunakan bagi perusahaan maupun penelitian selanjutnya. Saran atau masukan yang diberikan diharapkan dapat dipertimbangkan sehingga dapat menghasilkan hasil penelitian yang lebih baik lagi. Berikut ini merupakan beberapa saran untuk perusahaan maupun penelitian selanjutnya.

1. UMKM Kaya Sari tetap mempertahankan usulan perbaikan yang diberikan agar mampu menurunkan jumlah *defect* terutama untuk produksi kerupuk bawang.
2. Peneliti selanjutnya dapat meneliti mengenai produk lain dari UMKM Kaya Sari seperti kerupuk ikan serta mampu menggali lebih dalam dalam hal mengetahui faktor penyebab terjadinya *defect*.

DAFTAR PUSTAKA

- A Sun, Kyung and Young Kim, Dae. (2011). Customer Satisfaction, Profitability, And Firm Value In The Hospitality And Tourism Industry:An Application Of American Customer Satisfaction Index (ACSI). *International Journal of Trade, Economics and Finance*, Vol.2, No.4, Maret.
- Anthony, J., Vinodh, S., & Gijo, E. U. (2016). *Lean Six Sigma for Small and Medium Sized Enterprises a Practical Guide*. New York: CRC Press.
- Bridger, R.S. (1995). *Introduction To Ergonomic*. Singapore: Mc. Graw-Hill Bookco.
- Brue, G. (2015). *Six Sigma For Managers 2nd Edition*. London: Mc. Graw-Hill.
- Drury, C. (2005). *Management accounting for business 3^d Edition*. London: Thomson Learning.
- Editorial: Pemerintah Terus Perkuat UMKM Melalui Berbagai Bentuk Bantuan [Editorial]. (2021). Diakses dari <https://www.kemenkeu.go.id/>.
- Editorial: Peningkatan Daya Saing Kewirausahaan UKM untuk Menembus Pasar Regional dan Global [Editorial]. (2021). Diakses dari <http://ibs.ac.id/>.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma Terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA, dan HACCP*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Hendradi, C. (2006). *Statistik Six Sigma Dengan Minitab*. Yogyakarta: Andi.
- Hoffman, E. G. (2004). *Jig and Fixture Design, Fifth Edition, New York*: Delmar.
- Menteri Sekretaris Negara Republik Indonesia. *Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2008* tentang Usaha Mikro, Kecil dan Menengah. Sekretariat Negara. Jakarta: Republik Indonesia.
- Juran, J. M. Gryna, Frank, M dan Bingham, R. S. (1980). *Quality Control Handbook 3rd edition*. New York: Mc. Graw Hill.
- Keegan, J. (2007). *Manajemen Pemasaran Global. Edisi Keenam Jilid 1*. Jakarta: PT INDEKS Kelompok Gramedia.
- Kotler, P dan Armstrong, G. (2010). *Principles of Marketing 13th Edition*. New Jersey: Pearson Education.

- Mitra, Amitava. (2021). *Fundamentals of Quality Control and Improvement, 5th Edition*. New Jersey: John Wiley and Son, Inc, Hoboken.
- Montgomery, D.C. (2018). *Statistical Quality Control A Modern Introduction 7th edition*. Amerika Serikat: John Wiley & Sons Inc.
- Nurmianto, E. (2008). *Ergonomi : Konsep Dasar dan Aplikasinya, Edisi Kedua*. Surabaya: Guna Widya.
- Pande, S., Holpp, L. (2003). *Berpikir Cepat Six Sigma*. Yogyakarta: Andi.
- Porter, M. (1993). *Keunggulan Bersaing: Menciptakan dan Mempertahankan Kinerja Unggul*. Jakarta: PT. Gramedia.
- Pyzdek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook Revised and Expanded*. Amerika Serikat: The Mc. Graw-Hill Companies. Inc.
- Rizaty, A.M. (2021, 23 Agustus). Terbanyak Nasional, Jumlah UMK Makanan dan Minuman Jawa Barat Capai 791,4 Ribu. Diakses dari <https://databoks.katadata.co.id/>.
- Salomon, L. L., Ahmad, & Limanjaya, N. D., (2015). *Strategi Peningkatan Mutu Part Bening Menggunakan Pendekatan Six Sigma (Studi Kasus: Departement Injection di PT. KG)*. Jurnal Ilmiah Teknik Industri (2015), 3(3), 156–165.
- Shankar, R. (2009). *Process Improvement Using Six Sigma: A DMAIC Guide*. Winconsin, United Stated of America: ASQ Quality Press.
- Soemohadiwidjoyo, T. (2017). *Six Sigma: Metode Pengukuran Kinerja Perusahaan Berbasis Statistik*. Jakarta: Raih Asa Sukses.
- Sunyoto, D. (2012). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: PT Buku Seru.
- Sutalaksana, I.Z., Anggawisastra, R., & Tjakraatmadja, J.H. (1979). *Teknik Tata Cara Kerja*. Bandung: Jurusan Teknik Industri Institut Teknologi Bandung
- Tague, N. (2005). *The Quality Toolbox*. United States of America: ASQ.
- Yoeti, O. A. (2000). *Ekowisata: Pariwisata Berwawasan Lingkungan Hidup*. Jakarta: PT Pertja.
- Yumaida, (2011). *Analisis Risiko Kegagalan Pemeliharaan Pada Pabrik Pengolahan Pupuk NPK Granular (Studi Kasus: PT. Pupuk Kujang Cikampek)*, Universitas Indonesia, Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri, halaman 15-21.