

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah melakukan analisis kualitas pada produk tahu putih di PD TAHU PAK MUTAKIN, peneliti dapat menyimpulkan hasil penelitian ini yaitu :

1. Pada tahap proses produksi tahu putih terdapat nilai tingkat *six sigma* pada bulan Oktober sebesar 2,5, tingkat *six sigma* pada bulan November sebesar 2,45, tingkat *six sigma* pada bulan Desember sebesar 2,43 dan tingkat *six sigma* pada bulan Januari 2023 sebesar 2,44.
2. Terdapat empat kecacatan yang dominan, dimana kecacatan tersebut disebabkan oleh faktor manusia, faktor mesin, faktor material, faktor metode dan juga faktor lingkungan kerja. Pada faktor manusia disebabkan oleh kurang telitinya pegawai dan juga bekerja tidak mengikuti SOP perusahaan yang sudah ada. Pada faktor mesin disebabkan oleh sudah berumurnya usia mesin produksi. Pada faktor material produksi disebabkan oleh komposisi bahan baku yang tidak berkualitas dan tidak bersihnya bahan baku yang dipilih. Pada faktor metode disebabkan oleh pekerja asal-asalan dan tidak mengikuti SOP kerja dan pada faktor lingkungan kerja disebabkan oleh jenuhnya para pekerja dan juga area kerja yang tidak bersih.
3. Usulan perbaikan yang dapat peneliti berikan yaitu lebih ditingkatkan lagi pengawasan terhadap karyawan produksi, melakukan perbaikan pada mesin yang sudah berumur dan juga memperbarui mesin yang sudah tidak layak untuk digunakan, menggunakan dan memilih bahan baku produksi yang berkualitas serta membuat SOP baku dan juga tertulis agar pekerja bisa paham akan SOP yang sudah dibuat untuk di taati bersama.

6.2 Saran

Saran berdasarkan dari hasil penelitian yang telah dilakukan yaitu :

1. Saran bagi PD TAHU PAK MUTAKIN, membuat SOP kerja yang baku dan juga tertulis agar pekerja dapat mentaati SOP tersebut dan memudahkan pekerja dalam melakukan proses produksi, melakukan perawatan rutin terhadap mesin dan juga alat produksi yang sudah berusia dan juga perlu untuk dilakukan perawatan, memperbarui cetakan tahu dengan cetakan tahu yang modern agar ukuran tahu ketika di potong mendapatkan ukuran yang seragam dan meminimalisir kecacatan ukuran akibat pemotongan.
2. Saran bagi peneliti, diharapkan dapat melanjutkan penelitian ini ke tahap *control* sehingga peneliti dapat memastikan bahwa perbaikan pada proses akan bertahan lama dan juga bisa meningkatkan kualitas produksi agar lebih baik lagi.