

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian mengenai metode *Six Sigma* yang dilakukan dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis kecacatan (*defect*) yang dominan terjadi pada baglog jamur yaitu miselium jamur tidak tumbuh dengan persentase 45% dan baglog jamur terkontaminasi dengan persentase 32%.
2. Hasil analisis dari diagram *fishbone* didapatkan bahwa faktor penyebab terjadinya kecacatan miselium jamur tidak tumbuh dan baglog jamur terkontaminasi terdiri dari *man, machine, material, method, dan environment*.
3. Hasil analisis pemecahan masalah untuk meminimalisir adanya kecacatan pada baglog jamur adalah menjaga kesterilan pekerja dan mesin, memberikan arahan yang tepat untuk pekerja, memberikan *training* SOP untuk pekerja, melakukan perawatan mesin secara berkala, serta mengawasi dan memberikan pendampingan kepada pekerja dalam melakukan pekerjaan.
4. Hasil perhitungan menunjukkan bahwa tingkat sigma sebelum perbaikan yaitu sebesar 3,80330 dan setelah dilakukan perbaikan terjadi peningkatan sebanyak 12% menjadi 3,92370.

5.2 Saran

Berikut merupakan saran yang dapat diberikan dari penelitian yang telah dilakukan:

1. Bagi perusahaan dapat mempertimbangkan usulan perbaikan dari hasil penelitian ini untuk diterapkan dengan baik di perusahaan.
2. Bagi penelitian selanjutnya dapat memperkuat penelitian dengan menambahkan metode DMAIC lain dalam setiap tahapannya yang berkaitan sehingga dapat menghasilkan penelitian dapat lebih akurat.