

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan analisis dan perhitungan yang telah dilakukan, diketahui bahwa jenis cacat roti bantet merupakan yang paling dominan dalam produksi roti manis. Yang mana berdasarkan perhitungan menggunakan alat bantu *QC tools* didapatkan nilai bahwa jenis cacat bantet tersebut memiliki nilai sebesar 86% dari jumlah cacat produksi dan 2.34% dari jumlah produksi.
2. Setelah dilakukan perhitungan, faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat pada produksi roti manis di UMKM Shinta *Bakery* menggunakan *Fault Tree Analysis* (FTA) meliputi faktor metode, faktor lingkungan, faktor manusia, dan faktor material. Ditemukan bahwa faktor terbesar yang mempengaruhi jenis cacat roti bantet di UMKM Shinta *Bakery* Tangerang, berdasarkan hasil nilai *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi melalui *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) yaitu suhu yang digunakan saat proses *final proofing* atau fermentasi terlalu lembab, takaran ragi yang tidak tepat, suhu air yang digunakan tidak sesuai, dan proses pengadukan yang tidak tepat.
3. Cara untuk meminimalisir cacat dan meningkatkan kualitas produksi roti manis di UMKM Shinta *Bakery*, upaya perbaikan yang digunakan adalah dengan menambahkan waktu pemanasan selama 20 menit pada tahap *final proofing* dan mengawasi proses produksi menggunakan check sheet pada setiap tahap. Sebelum mencapai hasil akhir, peneliti melakukan tiga penelitian dengan menggunakan check sheet dan mengatur waktu pemanasan tambahan yaitu tanpa pemanas, pemanas tambahan selama 5 menit, dan pemanas tambahan selama 20 menit pada tahap *final proofing*. Hasilnya menunjukkan bahwa penggunaan *check sheet* dan pemanasan

tambahan selama 20 menit adalah yang paling efektif dalam mengurangi jumlah cacat, serta mengatasi masalah yang dihadapi oleh UMKM Shinta Bakery.

5.2 Saran

Saran yang dapat penulis berikan kepada perusahaan untuk mengurangi produk cacat khususnya cacat jenis bantet adalah dengan meningkatkan ketatnya pengawasan terhadap seluruh proses produksi. Perusahaan sebaiknya memberikan arahan secara rutin kepada semua karyawan agar menjalankan pekerjaan mereka sesuai dengan Instruksi Kerja dan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang telah ditetapkan. Dengan melakukan hal ini, perusahaan dapat memastikan bahwa setiap tahap produksi dilakukan dengan tepat dan sesuai standar, sehingga mengurangi kemungkinan terjadinya cacat pada prod