

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 SIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah maka dapat disimpulkan seperti berikut ini:

1. Tingkat kecacatan produk pada proses produksi di UMKM Tempe Ozan terbilang masih dalam batas wajar berdasarkan analisis data menggunakan metode Six Sigma. Hal tersebut didapatkan dari hasil perhitungan DPMO yaitu sebesar 1.429 dengan perolehan level Six Sigma yaitu 4,48. Meskipun begitu angka tersebut terbilang belum cukup ideal untuk memperoleh level Six Sigma sempurna yaitu pada level 6 sehingga hal itu menunjukkan adanya peluang perbaikan pada proses produksi di UMKM Tempe Ozan. Berdasarkan penelitian ini, dapat diketahui bahwa Six Sigma telah terbukti dapat mengetahui tingkat kewajaran cacat pada suatu produk tempe di UMKM Tempe Ozan.
2. Faktor-faktor penyebab kecacatan tempe pada proses produksi di UMKM Tempe Ozan berdasarkan analisis diagram Fishbone seperti faktor metode yaitu pengemasan kurang padat, pemberian ragi terlalu banyak, pencucian kurang bersih dan kedelai masih basah. Faktor lingkungan seperti kontaminasi (minyak, wewangian dan garam), ruangan panas, lingkungan kotor dan berdebu dan ruangan kurang pencahayaan serta kontaminasi hama. Faktor manusia seperti kurang teliti dan kurang ahli. Faktor mesin seperti mesin penggiling kurang terawat. Faktor bahan baku seperti kualitas kedelai rendah. Dengan demikian dapat diketahui bahwa Six Sigma dengan alat bantu diagram fishbone telah terbukti dapat mengetahui tingkat kewajaran cacat pada suatu produk tempe di UMKM Tempe Ozan.
3. Usulan pengendalian kualitas produksi tempe yaitu dengan penerapan Kaizen 5S meliputi pemberian arahan, pembuatan SOP terutama untuk takaran pemberian ragi dan sanitasi, pengawas secara rutin, pelatihan terhadap karyawan, pembuatan jadwal kebersihan rutin, pembersihan area produksi sebelum dan sesudah kegiatan produksi. Dengan menerapkan usulan perbaikan pada proses produksi di UMKM Tempe Ozan diharapkan

dapat berpengaruh terhadap peningkatan mutu produk tempe UMKM Tempe Ozan

5.2 SARAN

1. Bagi UMKM

Berdasarkan hasil kesimpulan maka, saran yang dapat diberikan yaitu UMKM Tempe Ozan sebaiknya menerapkan metode Six Sigma khususnya pada tahap improve dan control secara keseluruhan untuk pengendalian kualitas produk. Dengan demikian UMKM Tempe Ozan dapat meminimalisasi tingkat kecacatan produk dan meningkatkan mutu produk guna meningkatkan keuntungan.

2. Bagi Peneliti Selanjutnya

Saran yang dapat diberikan oleh penulis untuk penelitian selanjutnya adalah menambahkan data produksi yang lebih bervariasi dengan periode waktu yang lebih panjang serta mencakup jenis kecacatan produk tahu yang lebih beragam, seperti cacat tekstur, warna, atau kontaminasi. Pendekatan ini bertujuan untuk memberikan hasil yang lebih representatif terhadap kondisi produksi jangka panjang dan menyediakan gambaran yang lebih menyeluruh mengenai faktor-faktor yang memengaruhi penurunan kualitas produk.