

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil pengolahan data terhadap kecacatan kemasan mie instant goreng memiliki nilai six sigma sebesar 4,96 .

1. Berdasarkan pengolahan data Measure faktor penyebab kecacatan kemasan mie instant goreng antara lain :

a. Man

- Meliputi Human Error yang terdiri dari kelelahan fisik, mengantuk, dan kurang teliti.

b. Material

- Untuk material, fishbone potongan mie disebabkan adanya kemasan mie yang huruf nya terpotong seperti tulisan pada sebelah kiri “BARU” huruf BA nya hilang sehingga, timbul kecacatan potongan mie.
- Untuk material, fishbone gencet bumbu disebabkan adanya pemasangan bumbu yang tidak pas atau tidak rapi.
- Untuk material, fishbone gencet mie disebabkan oleh mesin yang tidak sinkron, bearing camplover tidak berputar, infite goyang dan keras.
- Untuk material, fishbone sayat disebabkan oleh suhu tidak standar dari long sealer dan end sealer

sehingga kemasan tidak lengket dan kemasannya tersayat.

- Untuk material, fishbone suhu / sambungan disebabkan oleh suhu tidak standar dari long sealer dan end sealer sehingga kemasan yang menjadi gendeng / menyambung.
- Untuk material, fishbone salah cetak tanggal kadaluarsa disebabkan oleh adanya salah cetak tanggal kadaluarsa tidak sesuai tanggal produksinya.
- Untuk material, fishbone bumbu oil bocor dalam kemasan disebabkan oleh bumbu oil yang bocor dalam kemasan dan mengenai mie nya.

c. Machines

- Disebabkan mesin cutting kotor dan bearing kendor / rusak.

d. Methods

- Metode penanganan kurang tepat, dijalankan oleh operator produksi di packing Noodle 2.

e. Environment

- Kekurangan tenaga kerja akibat adanya pandemi Virus Corona.

2. Berdasarkan pengolahan data Usulan Perbaikan Improve Pada Kemasan Mie Instant Goreng Cacat yaitu :

a. Man

- **Human Error** usulan perbaikan dapat diatasi dengan cara setiap kesalahan kecil, lakukan analisis mendalam agar, bisa mengidentifikasi akar masalah yang sebenarnya, lalu setelah memperkuat SOP perusahaan mempertimbangkan penggunaan teknologi otomatisasi untuk mengurangi keterlibatan manusia untuk tugas – tugas repetitif.
- **Skill** usulan perbaikannya dapat diatasi dengan perusahaan memfasilitasi pelatihan / training.

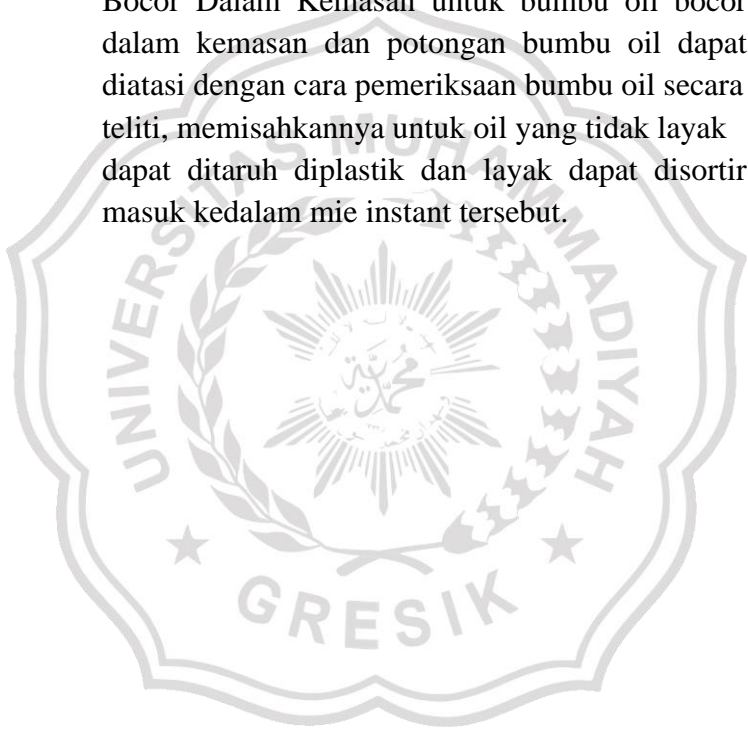
b. Material

- Usulan perbaikan material Fishbone Potongan Mie untuk bahan baku dan kemasan mie instant terpotong, dapat diatasi dengan cara pemeriksaan pada mesin cutting dan pengepresan secara berkala untuk menghindari kemasan mie tulisan terpotong.
- Usulan perbaikan material Fishbone Gencet Bumbu, untuk bumbu yang tidak sesuai standar dapat diatasi dengan cara pemeriksaan bawang goreng secara teliti, memisahkannya untuk bumbu tidak layak dapat ditaruh diplastik dan layak dapat disortir masuk ke dalam kemasan mie instant goreng tersebut.

Untuk kemasan mie instant yang tidak standart dapat diatasi dengan cara pengecekan pada mesin cutting / pengepresan secara berkala.

- Usulan perbaikan material Fishbone Gencet Mie, untuk kemasan mie instant tidak standart dan mie instant tidak standar dapat diatasi dengan cara pemeriksaan pada mesin cutting dan pengepresan secara berkala.
- Usulan perbaikan material Fishbone Sayat untuk kemasan tersayat dan kemasan mie tidak standar dapat diatasi dengan cara pemeriksaan pada mata pisau cutter jika kemasan mie tersebut tersayat.
- Usulan perbaikan material Fishbone Suhu / Sambungan untuk kemasan mie nyambung dan kemasan mie tidak standar dapat diatasi dengan cara pemeriksaan suhu pada long sealer dengan memakai suhu 215 C, kecepatan mesin cutter 650 rpm dan temperatur end sealer 164 C.

- Usulan perbaikan material Fishbone Salah Cetak Tanggal Kadaluarsa untuk tanggal expired tidak terbaca di kemasan dan tanggal expired salah cetak dapat diatasi dengan cara pemeriksaan markem tinta / printest setiap pergantian shift.
- Usulan perbaikan material Fishbone Bumbu Oil Bocor Dalam Kemasan untuk bumbu oil bocor dalam kemasan dan potongan bumbu oil dapat diatasi dengan cara pemeriksaan bumbu oil secara teliti, memisahkannya untuk oil yang tidak layak dapat ditaruh diplastik dan layak dapat disortir masuk kedalam mie instant tersebut.



- c. **Machines** usulan perbaikan mesin dapat diatasi dengan cara membuat jadwal ulang pada perawatan mesin.
- d. **Methods** usulan perbaikan dengan cara diperbarui dengan melakukan pengamatan dan observasi langsung di packing Noodle 2, melibatkan beberapa tenaga kerja operator senior dan tenaga kerja maintenance senior dalam proses pembuatannya.
- e. **Environment** usulan perbaikan dengan cara pemakaian masker medis dan masker kain yang sudah diberikan pabrik kepada karyawannya dan pemberian vaksin dosis booster 3.

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan dan hasil analisa, dapat diberikan saran diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Melakukan pelatihan terhadap operator, baik operator baru maupun operator yang lama, sehingga tidak terjadi kesenjangan sosial. Setelah itu dilakukan pengawasan terhadap kinerja dari operator tersebut.

2. Melakukan preventive maintenance secara teratur dan sesuai dengan standar yang telah ditentukan oleh perusahaan.
3. Perusahaan perlu memberikan reward dan punishment kepada karyawan. Sehingga dapat meningkatkan motivasi kerja dari karyawan tersebut.
4. Perusahaan perlu melakukan evaluasi terhadap sistem kerja yang telah diterapkan. Agar karyawan dapat lebih mudah dan nyaman dalam bekerja.
5. Membangun suasana kerja yang kondusif sesama pekerja dan saling bekerja sama guna mencapai tujuan perusahaan.

