

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT Ajinomoto Indonesia maka dapat ditarik suatu kesimpulan sebagai berikut ini:

1. Berdasarkan hasil pengolahan data pada Bulan Oktober – Desember 2021 menggunakan metode *six sigma* diketahui nilai DPMO kualitas produk sebesar 20.006 dengan nilai *sigma* sebesar 3,556.
2. Usulan perbaikan kualitas produk MSG menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) pada variabel pH dengan nilai RPN sebesar 315 adalah mengawasi operator supaya tepat dalam menghitung perbandingan NaOH dan asam glutamate, pada variabel *moist* dengan nilai RPN sebesar 270 adalah mengawasi operator supaya tepat dalam saat melakukan setting suhu, pada variabel Cl- dengan nilai RPN sebesar 180 adalah mengawasi operator supaya tepat dalam saat melakukan *setting* kecepatan putar mesin, dan pada variabel warna dengan nilai RPN sebesar 150 adalah mengawasi operator supaya tepat dalam saat melakukan *setting* kecepatan alir *neutralized liquor* saat ditambahkan karbon aktif.

5.2 Saran

1. Dengan tugas akhir ini, perusahaan sebaiknya dapat mengawasi dan meninjau kembali manusia, mesin, material, dan metode selama proses produksi berlangsung guna meningkatkan kualitas produk.
2. Dengan metode *six sigma* pada penelitian ini, pihak perusahaan dapat mempertimbangkan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan guna untuk meminimasi terjadinya outspecs pada produk.