

V. SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Adapun kesimpulan yang didapatkan berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada Kopi Kutjur UD. Sampun Slamet adalah sebagai berikut :

1. Pelaksanaan *quality control* yang dilakukan di Kopi Kutjur UD. Sampun Slamet dimulai dari awal proses produksi hingga pensortiran kecacatan pada biji kopi. Pelaksanaan *quality control* dibagi menjadi 3 jenis yaitu *quality control* terhadap bahan baku, *quality control* terhadap proses produksi dan *quality control* terhadap produk akhir. Pelaksanaan *quality control* tersebut terdapat *defect* pada biji kopi sebesar 2.120 gram atau 16,91% dari total produksi biji kopi sebesar 12.540 gram.
2. Tingkat kecacatan biji kopi yang ada di Kopi Kutjur UD. Sampun Slamet diklasifikasikan berdasarkan jenis cacat yaitu biji kopong, biji pecah, biji busuk dan biji belum terkupas. Pengukuran tingkat kecacatan biji kopi pada periode produksi dari bulan maret hingga juni menunjukkan jumlah persentase yang sering terjadi yaitu jenis kecacatan biji pecah sebesar 85,33%, biji busuk sebesar 9,06%, biji belum terkupas sebesar 4,81% dan jenis kecacatan yang paling sedikit ditemukan yaitu biji kopong sebesar 0,80%.
3. Penyebab permasalahan kerusakan biji kopi berdasarkan metode *New Seven Tools* adalah *Man* (manusia), *Machine* (Mesin), *Method* (metode) dan *Material* (bahan baku). Penyebab -penyebab tersebut diantaranya adalah kurangnya pengawasan terhadap pekerja, kurangnya keterampilan tenaga kerja dalam proses produksi kopi, kurangnya keinginan untuk meningkatkan

keterampilan dari pekerja dan biji kopi yang terbangun dalam proses rambang atau perendaman, biji kopi menjadi pecah dikarenakan pada proses selep masih menggunakan jasa mesin selep (*huller*) yang dipakai untuk padi, kurangnya ketetapan SOP dalam alur proses produksi sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian prosedur dalam proses produksi biji kopi serta kondisi biji kopi yang masih terlalu muda untuk dipanen dan kondisi biji kopi yang terkena hama dan penyakit. Solusi perbaikan yang dihasilkan menggunakan metode *New Seven Tools* adalah melakukan pencatatan kerusakan produk biji kopi dengan *Checksheets*, lalu prioritas kedua adalah dilakukan *setting* ulang pada mesin *huller*, lalu prioritas ketiga adalah dilakukan pengecekan secara berkala pada proses rambang dan dilakukan penataan ulang dan perbaikan pada tempat penyimpanan bahan baku.

5.2. Saran

Adapun beberapa saran yang dapat diberikan pada akhir penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan lebih meningkatkan SOP dibagian pelaksanaan *Quality Control* pada segala aspek sehingga kerusakan pada produk biji kopi dapat terminimalisir.
2. Perusahaan dapat melakukan pencatatan terhadap jenis-jenis kerusakan pada produk biji kopi yang telah teridentifikasi agar pendeteksian Kerusakan produk biji kopi dapat ditangani lebih baik.
3. Perusahaan dapat menggunakan usulan perbaikan yang telah dianalisis menggunakan metode *New Seven Tools* dalam usaha melakukan prioritas perbaikan terhadap kerusakan pada proses produksi biji kopi yaitu melakukan

pencatatan kerusakan produk biji kopi dengan *Checksheet*, melakukan *setting* ulang pada mesin *huller*, melakukan pengecekan secara berkala pada proses rambang dan melakukan penataan ulang dan perbaikan pada tempat penyimpanan bahan baku biji kopi serta untuk solusi perbaikan terhadap keseluruhan penyebab kerusakan pada biji kopi yang layak untuk dilakukan yaitu pada bagian *Man* adalah dengan dilakukan pengawasan pada pekerja di setiap proses produksi dan dilakukan peningkatan kualitas pekerja dengan memberikan pelatihan pada pekerja. Bagian *Machine* yaitu dilakukan *setting* ulang pada mesin *huller*. Bagian *Method* yaitu dilakukan pencatatan kerusakan produk biji kopi dengan *checksheet* dan pada bagian *Material* yaitu dengan melakukan pemanenan pada buah kopi yang matang atau merah serta melakukan pencegahan dan penanganan hama dan penyakit pada tanaman pohon kopi.