

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT.ISM. Tbk. Bogasari Flour Mills Surabaya didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan kualitas produk tepung terigu cakra kembar pada PT. ISM. Tbk. Bogasari Flour Mills Surabaya memiliki kualitas yang kurang baik dikarenakan melebihi standar nilai control chart P atribut Perusahaan sebesar 0,185303. Jenis kecacatan diketahui bahwa terdapat 5 jenis kecacatan yang terjadi selama proses produksi tepung terigu cakra kembar adalah warna tepung kusam dengan nilai control chart P atribut sebesar 0,033661, tepung bau apek dengan nilai control chart P atribut sebesar 0,025864, kemasan berlubang dengan nilai control chart P atribut sebesar 0,053653, kemasan jahitan putus dengan nilai control chart P atribut sebesar 0,047561, dan tidak sesuai timbangan dengan nilai control chart P atribut sebesar 0,024563.

Rekomendasi usulan pengendalian kualitas berdasarkan 8 nilai RPN tertinggi yang termasuk dalam kategori sedang antara lain: Meningkatkan kontrol metode penyaringan pada tepung dan monitoring saat proses pemurnian, mengganti roller mill mesin milling yang aus dengan roller mill yang baru, melakukan pemeriksaan kualitas bahan baku tepung sebelum dilakukan proses pemurnian, memberikan pelatihan dan demonstrasi penggunaan mesin kepada para operator mesin,

melakukan pengecekan mesin secara berkala, memberikan pengawasan kepada para pekerja saat proses *packing* kemasan, memberikan pengarahan para pekerja untuk menyimpan produk di tempat indoor yang tidak terdapat benda tajam, dan memberikan pengarahan pekerja untuk pengecekan volume tepung terigu sebelum didistribusikan

5.2 Saran

Adapun saran yang perlu dipertimbangkan oleh pihak perusahaan untuk memperbaiki segi kualitas di proses produksi adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan sebaiknya melakukan pengawasan pada proses produksi tepung terigu cakra kembar agar para pekerja dapat bekerja dengan teliti dan bertanggung jawab.
2. Perusahaan sebaiknya melakukan perawatan setiap mesin yang digunakan pada proses produksi tepung terigu cakra kembar secara berkala agar kondisi mesin terjaga untuk menjalankan proses produksi.
3. Dengan metode SQC dan FMEA pada penelitian ini, pihak Perusahaan diharapkan dapat mempertimbangkan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan guna untuk pengendalian kualitas produk tepung terigu cakra kembar.
4. Berdasarkan hasil penelitian ini, penelitian selanjutnya sebaiknya dapat memperluas ruang lingkup dengan menambahkan variabel-variabel lain yang mungkin mempengaruhi hasil yang diperoleh, seperti faktor mesin, lingkungan, atau kualitas bahan baku.