

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan diagram pareto diketahui cacat yang paling dominan adalah beda warna pada produk dengan nilai sebesar 3126. Dengan menggunakan alat bantu *seven tools* khususnya diagram *fishbone* akhirnya ditemukan bahwa penyebab cacat yang paling dominan pada produk adalah:
 - a) Faktor Lingkungan seperti kebisingan pada tempat produksi divisi *Quality Control* yang dapat mengganggu pendengaran.
 - b) Faktor Manusia seperti kelelahan pekerja, ketidaktelitian pekerja saat melakukan cek produk dan karyawan tidak mengikuti prosedur yang tepat saat proses QC.
 - c) Faktor Metode seperti pengecekan barang yang dilakukan secara manual dan tidak adanya penggunaan SOP saat melakukan pengecekan produk
 - d) Faktor Mesin seperti kurangnya performa mesin yang dikarenakan kurangnya perawatan pada mesin.
2. Jenis-jenis cacat atau *defect* yang sering terjadi pada produksi PT. XYZ yaitu terbanyak pada Beda warna dengan total 3126, kulit sobek/berserabut sebanyak 3101, Jahitan putus sebanyak 3069 dan Tinggi rendah / *hill height* sebanyak 3056.

5.2 Saran

1. Secara umum penyebab utama terjadinya *defect* berasal dari faktor lingkungan, manusia, metode dan mesin. Oleh karena itu, usaha - usaha untuk mengatasi terjadinya *defect* yang disebabkan oleh faktor tersebut dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut:
 - a) Faktor Lingkungan
Faktor Lingkungan seperti kebisingan pada tempat produksi divisi *Quality Control* yang dapat mengganggu pendengaran. Sehingga kebisingan di tempat produksi perlu disesuaikan dengan Nilai Ambang Batas sesuai standar yang ada dan menggunakan earplug jika melebihi NAB.

Abhirama Hamzah, 2021

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MEMINIMALISIR JUMLAH PRODUK CACAT DENGAN METODE QUALITY CONTROL CIRCLE PADA PT. XYZ

UPN Veteran Jakarta, Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri

[www.upnvj.ac.id – www.library.upnvj.ac.id – www.repository.upnvj.ac.id]

b) Faktor Manusia

- Dilakukan penambahan tenaga kerja yang ada di divisi *Quality Control* yang ada pada PT. XYZ dikarenakan kurangnya tenaga kerja yang mengakibatkan kelelahan pada pekerja
- Memberikan pelatihan secara berkala terhadap pekerja di divisi *Quality Control* dalam melakukan QC terhadap produk menurut prosedur yang telah ditetapkan

c) Faktor Metode

- Saat melakukan pengecekan barang secara manual harus lebih teliti dan hati-hati karena ketelitian sangat mempengaruhi kualitas produk yang hendak di QC nantinya.
- Lebih menggunakan aturan SOP sebagai pedoman saat melakukan cek *Quality Control* terhadap produk agar kualitas pengecekan yang dilakukan baik dan tidak ada barang *defect* yang lolos dari pengecekan

d) Faktor Mesin

Harus sering melakukan cek berkala pada mesin agar performa mesin tetap baik.