

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berikut ini ialah kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini, diantaranya yaitu:

1. Sesuai dengan analisis dan perhitungan yang telah dilakukan diketahui bahwa jenis kecacatan produk kulkas BB252T yang paling dominan pada lini uretan *cabinet* di PT PMI adalah produk cacat dengan jenis *defect Inner Liner* keriput. Yang mana berdasarkan perhitungan menggunakan alat bantu *seven tools* didapatkan nilai bahwa *defect* jenis *Inner Liner* Keriput tersebut memiliki nilai sebesar 41,74%.
2. Setelah dilakukan perhitungan adapun faktor-faktor yang menjadi pengaruh terjadinya *defect* pada produksi produk kulkas BB252T pada lini *urethane cabinet* di PT PMI ini yaitu faktor mesin, material, manusia, lingkungan, dan metode. Selain itu berdasarkan persamaan regresi linear yang telah didapat diketahui bahwa koefisien regresi pada variabel faktor mesin (X5) memiliki nilai yang lebih besar dibandingkan nilai lainnya maka dapat diartikan bahwa faktor yang paling mempengaruhi terjadinya produk cacat *iner liner* keriput pada produksi kulkas B252T di lini *urethane cabinet* PT PMI adalah faktor mesin.
3. Berdasarkan perhitungan regresi *linear* berganda yang telah dilakukan didapatkan suatu model persamaan yang memperlihatkan hubungan antara faktor penyebab kecacatan dengan kecacatan yang telah terjadi pada produksi kulkas B252T pada lini *urethane cabinet* di PT PMI. Adapun model persamaan regresi *linear* yang dimaksud yaitu:
$$Y = -7,946 + 0,514 X_1 + 0,372 X_2 + 0,390 X_3 + 0,533 X_4 + 0,759 X_5$$
Kemudian dari perhitungan koefisien determinasi yang telah dilakukan jugadidapatkan *R Square* yang menunjukkan nilai sebesar 0,727 yang mana hal ini memiliki arti bahwa tiap variabel yaitu X1, X2, X3, X4, dan X5 memiliki pengaruh secara simultan kepada variabel Y sebesar 72,7%.

Usulan rekomendasi terbaik dalam pengendalian kualitas yang dapat dilakukan oleh PT PMI guna mengurangi adanya produk cacat jenis *inner liner* keriput pada lini *urethane cabinet* pada produksi kulkas B252T diantaranya yaitu melakukan pengecekan pada mesin *vacuum forming* agar tekanan suhu padasebelum produksi maupun saat produksi sesuai standar produksi, melakukan perawatan pada jig agar tidak kotor, membuat pelatihan kepada tenaga kerjasaat melakukan *quality control* agar produksi yang dihasilkan lebih baik lagi, Perawatan dan peremajaan pada mesin produksi, menyempurnakan SOP perawatan Jig , melakukan pengecekan dengan *checklist sheet* material *inner liner* agar material sesuai standar perusahaan, dan menciptakan lingkungan kerja yang baik dan nyaman dengan melakukan pembersihan area sebelum proses produksi dimulai.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dan dapat dijadikan pertimbangan kepada perusahaan dalam mengurangi produk cacat jenis *iner liner* keriput, maka saran yang dapat dilakukan: memfokuskan kinerja mesin dan memfokuskan pada material *iner liner* yang digunakan untuk proses produksi agar kinerja mesin lebih optimal dan material *iner liner* dapat memproduksi dengan baik.

Lalu, Saran untuk peneliti selanjutnya: Penelitian ini dapat menggunakan metode yang lainnya untuk mengambil keputusan dan diharapkan untuk mengembangkan penelitian, dan menambah beberapa variabel-variabel yang mempengaruhi *defects* agar hasil perhitungan penelitian dapat lebih akurat.