

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil serta pembahasan dari penelitian ini, dapat disimpulkan antara lain sebagai berikut:

1. Dari hasil perhitungan diagram Pareto, ditemukan bahwa defect yang paling dominan adalah defect tali not good dengan persentase sebesar 51%, sedangkan defect yang tidak dominan adalah gompal dengan persentase sebesar 23%. Penelitian juga mengidentifikasi faktor-faktor penyebab kecacatan baik yang dominan maupun tidak dominan di PT XYZ, antara lain sebagai berikut:
 - a. Faktor metode seperti pengecekan barang yang dilakukan hanya sekali, dan belum ada nya SOP saat kegiatan produksi berlangsung.
 - b. Faktor mesin yaitu vibration yang besar sehingga membuat tenaga yang tidak optimal.
 - c. Faktor manusia seperti situasi dan kondisi para operator produksi terhadap kegiatan produksi operator tidak teliti terhadap pekerjaan yang dilakukan pada saat proses produksi.
 - d. Faktor lingkungan seperti kondisi lantai produksi yang bising dan kurangnya pencahayaan.
2. Jenis cacat yang sering terjadi pada produksi PT XYZ yaitu tali NG dengan total 41.939 pcs, kemudian diikuti dengan bahan nyangkut sebanyak 21.667 pcs, dan gompal sebanyak 19.069 pcs.

5.2. Saran

1. Mengadopsi standarisasi mutu hasil produk dengan sistem manajemen mutu dari ISO 9001 terkhusus ISO 9001:2015 mengenai manajemen mutu dengan standar international untuk meningkatkan kualitas proses produksi.
2. Melakukan pengecekan metode produk lebih dari sekali guna mencegah adanya defect yang terlewat.

3. Menciptakan Lingkungan kerja yang baik dan nyaman bagi pekerja dengan menambah pencahayaan di berbagai sudut lini lantai produksi.
4. Mengadakan pelatihan untuk meningkatkan skill para pekerja, agar pengetahuan untuk para operator meningkat dan hasil yang dicapai kedepannya diharapkan semakin membaik.
5. Mengadakan briefing untuk para operator produksi untuk meningkatkan performa serta pemahaman untuk para operator yang dipimpin oleh tim leader proses produksi.
6. Membuat SOP atau Standar Operasional Prosedur yang ada sebagai pedoman saat melakukan quality control serta proses produksi guna kualitas produksi yang dihasilkan diharapkan akan semakin baik nantinya.
7. Perawatan dan peremajaan terhadap mesin kompressor yang masih menggunakan jenis piston, yang seharusnya dilakukan peremajaan dengan menggunakan mesin kompressor dengan sumber daya menggunakan listrik. Dengan catatan masalah yang dialami mesin pada saat produksi adalah kurangnya tenaga pada mesin earloop 1 sehingga akan menimbulkan defect.
8. Memberikan training kepada para karyawan secara berkala guna menambah pengetahuan operator terhadap proses produksi.
9. Melakukan pengadaan earmuff untuk para operator dikarenakan dilantai produksi PT XYZ memiliki suara yang sangat bising yang bisa mengganggu konsentrasi dari para karyawan.