

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pengolahan data yang dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Dari penelitian yang telah dilakukan, jenis kecacatan pada produk labu ukur yaitu bentuk yang tidak sesuai, cacat pada sablon dan retak/pecah.
2. Berdasarkan hasil identifikasi pada produk labu ukur, faktor – faktor penyebab terjadinya kecacatan pada masing-masing jenis cacat adalah sebagai berikut :
 - a. Bentuk yang tidak sesuai, penyebab terjadinya kecacatan yaitu perhatian akan kebersihan kurang, operator kurang hati-hati, stasiun kerja kotor, pencahayaan kurang, mengejar target produksi, aturan setting mesin diabaikan dan tidak ada pelatihan kerja. Faktor penyebab kecacatan dengan RPN tertinggi yaitu operator kurang hati-hati dengan nilai 120.
 - b. Cacat pada sablon, penyebab terjadinya kecacatan yaitu perhatian akan kebersihan kurang, operator kurang hati-hati, stasiun kerja kotor, kurang pengawasan, intensitas penggunaan alat yang tinggi, pencahayaan kurang, mengejar target produksi, aturan setting mesin diabaikan dan tidak ada pelatihan kerja. Faktor penyebab kecacatan dengan RPN tertinggi yaitu operator kurang memperhatikan kebersihan, Intensitas penggunaan alat yang tinggi, operator kurang hati-hati, area kerja kotor, kurang pengawasan dan operator mengabaikan aturan setting dengan nilai 144.
 - c. Retak/pecah, penyebab terjadinya kecacatan yaitu perhatian akan kebersihan kurang, operator kurang hati-hati, tidak ada kontrol bahan baku, tidak ada gudang penyimpanan, stasiun kerja kurang rapi, pencahayaan kurang, mengejar target produksi, aturan setting mesin diabaikan dan tidak ada pelatihan kerja. Faktor penyebab kecacatan dengan RPN tertinggi yaitu operator mengabaikan aturan setting, operator kurang hati-hati, stasiun kerja kurang rapi dengan nilai 240.
3. Usulan rancangan perbaikan kualitas produk labu ukur disesuaikan dengan nilai rpn tertinggi antara lain :
 - a. Operator kurang memperhatikan kebersihan

Mengusulkan agar meningkatkan pengawasan terhadap kebersihan stasiun kerja, memberikan pelatihan dan pengetahuan terhadap pekerja mengenai kualitas produk labu ukur, membuat simbol simbol peringatan mengenai kawasan atau area kerja harus bersih.

b. Kehati-hatian kurang operator

Mengawasi pekerja dilakukan secara berkala, memperbaiki SOP tertulis sehingga operator mudah memahami sebelum bekerja dan membuat sistem penilaian kerja.

c. Area kerja kotor

Mengusulkan agar meningkatkan pengawasan terhadap kebersihan stasiun kerja, memberikan pelatihan dan pengetahuan terhadap pekerja mengenai kualitas produk labu ukur, membuat simbol simbol peringatan mengenai kawasan atau area kerja harus bersih.

d. *Operator* Mengabaikan aturan setting

Mengusulkan agar dilakukan pengawasan kepada operator secara rutin dan memastikan operator melakukan setting mesin sesuai dengan aturan.

e. Intensitas penggunaan alat yang tinggi

Mengusulkan agar memperbaiki alat pada stasiun kerja, mengawasi operator secara berkala pada saat proses produksi dan melakukan perawatan alat atau mesin secara teratur.

f. Stasiun kerja kurang rapi

Mengusulkan agar merancang tata letak fasilitas pada stasiun kerja dan melakukan pengawasan kepada para pekerja secara rutin.

6.2 Saran

Adapun saran yang dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan perusahaan yaitu :

1. Perusahaan harus memperhatikan penyimpanan data yang ada di perusahaan, agar lebih rapi sehingga dapat menjadi bahan pertimbangan untuk melakukan perbaikan ke depannya.
2. Pihak perusahaan mengawasi kinerja para karyawan dalam melakukan proses produksi lebih teratur..
3. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan dapat melakukan penelitian dengan menggunakan metode six sigma yang bertujuan zero defect pada perusahaan.