

## BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan, pengolahan data, serta analisis pada penelitian mengenai perbaikan kualitas pada produk *Cam A Seat Catch* di CV. Daya Reksa Presindo dapat disimpulkan bahwa:

1. Permasalahan pada setiap stasiun kerja berdasarkan jenis kecacatannya yaitu:
  - *Piercing* (Stasiun kerja *blank-piercing*): Pahat tumpul dan besi berbekas *punch* pahat. Pahat tumpul disebabkan karena tidak dilakukannya pengecekan alat sebelum dipakai. Besi berbekas *punch* pahat disebabkan karena operator tidak teliti dan area kerja yang sempit sehingga rawan bahan baku yang akan di *blank-piercing* tertabrak dinding atau mesin lain.
  - *Crack* atau Retak (Stasiun kerja *shearing*): Banyak *scrap* pada cetakan, mesin *press* yang terlalu kuat, *dies* sudah aus, serta penanda *shearing* tidak jelas. Penanda *shearing* tidak jelas ditimbulkan akibat hasil kerja dari stasiun kerja sebelumnya yaitu stasiun kerja *blank-piercing*. Banyak *scrap* yang tertinggal pada cetakan disebabkan karena stasiun kerja *shearing* sendiri yang kotor, tidak dibersihkan oleh operator. Ruang gerak yang sempit menyebabkan *dies* aus karena disimpan dimana saja. Perawatan mesin yang tidak dilakukan secara berkala pun menyebabkan mesin *press* mengalami tekanan *punch* yang *overpower*.
  - *Tilt* atau Miring (Stasiun kerja *bending*): *Angle meter* rusak, bentuk tidak rapi, dan dudukan *bending* sudah usang. *Angle meter* yang ditaruh sembarang tempat menyebabkan kerusakan sehingga pengukuran kemiringan menggunakan alat ini sudah tidak tepat lagi. Dudukan *bending* yang sudah usang masih sering digunakan karena dudukan tidak disortir mana yang masih bisa dipakai atau tidak. Bentuk tidak rapi terjadi dikarenakan operator yang terganggu oleh kondisi meja kerja yang berantakan.
  - *Drill* mencong (Stasiun kerja *drilling*): Lubang tidak pas, mata bor sudah aus, dan lupa penggunaan cairan *coolant*. Lubang tidak pas dipengaruhi hasil dari stasiun kerja *bending* yang bentuknya tidak rapi. Mata bor sudah aus disebabkan oleh kurangnya perawatan mesin dan bisa disebabkan juga

oleh tidak digunakannya cairan *coolant*. Lupa dalam penggunaan cairan *coolant* disebabkan karena *coolant* diletakkan dimana saja dan terkadang tidak diisi ulang oleh operator.

2. Strategi yang harus dilakukan perusahaan adalah dengan menerapkan budaya kerja yang meliputi *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*. Tugas perbaikan yang harus dilakukan perusahaan adalah dengan perbaikan mesin, perbaikan operator, dan perbaikan metode. Stasiun kerja yang harus banyak melakukan perbaikan adalah stasiun kerja *shearing*. Selanjutnya adalah stasiun kerja *blank-piercing*, stasiun kerja *drilling*, dan stasiun kerja *bending*. Perusahaan harus menerapkan alternatif perbaikan jika alternatif yang satu tidak berhasil dilakukan. Perencanaan produksi pada perusahaan ditambah dengan pengecekan produk jadi sebelum produk tersebut dikemas dan dikirim kepada konsumen.
3. Usulan dan rancangan perbaikan yang dilakukan adalah dengan menggunakan kaidah 5S yaitu:
  - *Seiri* (Ringkas/Sisih/Keteraturan/Sort): Membuang barang-barang yang tidak diperlukan seperti produk yang sudah tidak dapat di kerjakan kembali, baut yang sudah *slack*, dan alat-alat pendukung mesin yang sudah rusak. Seharusnya jika terdapat sisa besi pelat baut yang masih bisa dipakai maka disimpan di suatu tempat yaitu tempat penyimpanan sementara agar tidak mengganggu kegiatan produksi. Rancangan dan usulan perbaikan *seiri* yaitu membuat tempat penyimpanan sementara (TPS), label merah (*red tag*), dan membuat daftar isi tempat penyimpanan sementara (TPS).
  - *Seiton* (Rapi/Susun/Kerapian/Set In Order): Menaruh segala barang maupun peralatan sesuai dengan tempatnya kembali, dengan memperhatikan kondisi penyimpanan *tools* di setiap stasiun kerja sangat tidak teratur, kondisi penyimpanan peralatan di ruang kerja juga sangat berantakan dan tidak ditata dengan rapi, juga kondisi pada stasiun kerja *blank-piercing* yang menaruh bahan baku di lantai tanpa ada pengaman serta penyimpanan *scrap* bekas proses ditumpuk bersamaan diatas atau disisi bahan baku. Maka dari itu, dibuatkan usulan dan rancangan menggunakan *software Autocad 2014* berupa lemari penyimpanan *tools* untuk setiap stasiun kerja, lemari penyimpanan peralatan, dan lemari penyimpanan bahan baku dan *scrap* khusus stasiun kerja *blank-piercing*.

- *Seiso* (Resik/Sapu/Kebersihan/*Shine*): Melakukan pembersihan pada area kerja dengan menerapkan jadwal pembersihan seluruh area kerja. Usulan dari program *seiso* atau kebersihan dengan cara membuat jadwal piket pembersihan pada area kerja.
- *Seiketsu* (Rawat/Seragam/Kepatuhan/*Standardized*): Menjaga juga merawat semua barang, peralatan, mesin serta ruangan agar selalu rapih dan bersih. Usulan dari program *seiketsu* atau kepatuhan adalah dengan cara membuat *visual display* “Simpanlah Peralatan Pada Tempatnya” dan “Jagalah Kebersihan Mesin dan Sekitar”.
- *Shitsuke* (Rajin/Senantiasa/Kedisiplinan/*Suistain*): Kegiatan membiasakan operator untuk melakukan kegiatan pemilahan, penataan dan pembersihan secara kontinyu. Budaya kerja 5S harus dilakukan secara berurutan mulai dari *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*. Usulan dari program *shitsuke* adalah dengan cara membuat *visual display* “Budayakan Selalu 5S di Tempat Kerja” dan membuatkan aturan kerja bagi para pekerja di CV. Daya Reksa Presindo.

## 6.2 Saran

Berikut ini merupakan saran-saran yang dapat diberikan untuk CV. Daya Reksa Presindo maupun perusahaan yang bergerak di bidang industri *sparepart* dalam upaya perbaikan kualitas adalah:

1. Perusahaan harus selalu menerapkan kaidah 5S sebagai upaya perbaikan dalam langkah mengurangi kecacatan pada produk yang dihasilkan.
2. Perusahaan harus selalu mengawasi dan mengingatkan seluruh pekerjanya agar pekerja lebih fokus dan selalu mendapat arahan yang baik.
3. Perusahaan yang bergerak dalam industri *sparepart* harus memperhatikan kinerja operator, mesin yang digunakan, lingkungan kerja seperti ruang gerak yang nyaman, lingkungan yang bersih, ruang kerja yang bebas dari barang-barang yang tidak diperlukan dan *scrap* hasil produksi sehingga tidak mengganggu kegiatan produksi dan metode kerja yang digunakan.
4. Perusahaan harus melakukan audit *checklist* 5S secara berkala karena langkah ini merupakan langkah yang dapat digunakan sebagai pengontrolan kondisi kerja perusahaan.

5. Berdasarkan penelitian terdahulu terdapat permasalahan yang memiliki penyebab yang sama yaitu operator tidak teliti, performa mesin lantaran kurang terawat, lingkungan kerja yang tidak nyaman seperti ruang gerak sempit dan kotor akan *scrap*. Meskipun ada permasalahan yang diteliti dilakukan dengan metode dan perusahaan yang berbeda namun pada dasarnya permasalahan pada industri *sparepart* ini memiliki kesamaan.