

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di PT. Alcomex mengenai kualitas pada proses produksi aluminium diperoleh beberapa kesimpulan yaitu:

1. Jenis-jenis kecacatan yang terdapat pada proses produksi aluminium profil ada empat jenis kecacatan yaitu keropos, retak, penyok, dan bengkok.
2. Faktor yang mempengaruhi penyebab terjadinya kecacatan yang ada pada PT. Alcomex ada empat faktor yaitu manusia, material, mesin, dan lingkungan. Berikut merupakan penjelasan mengenai faktor yang mempengaruhi terjadinya kecacatan:
 - a. Faktor manusia disebabkan oleh kemampuan operator kurang (kurang kompeten) dan prosedur kerja yang tidak sesuai SOP menjadi salah satu penyebab terjadinya kecacatan.
 - b. Faktor mesin disebabkan temperatur mesin yang tidak sesuai dengan prosedur, sehingga pada saat *ram* ditekan akan terjadi gesekan antara *billet* dengan dinding kontainer dan terdapat kotoran dari proses sebelumnya, akibat dari penyebab tersebut mesin tidak bekerja dengan optimal.
 - c. Faktor material disebabkan oleh kualitas material yang tidak baik atau material berubah tidak sesuai ketentuan, sehingga sering mengalami kegagalan dalam proses produksi seperti ketahanan material yang tidak baik atau ketebalan material yang tidak sesuai, hal inilah yang menyebabkan terjadi kecacatan.
 - d. Faktor lingkungan disebabkan oleh tingkat kebisingan, hal tersebut dikarenakan suara suara yang keluar dari mesin yang lagi bekerja membuat bising di telinga karyawan sehingga operator kurang konsentrasi dan kurang teliti dalam melakukan pekerjaannya.
3. Usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimasi kecacatan yaitu:
 - a. Membuat rancangan *checksheet* untuk pelatihan operator karena perlu adanya tindakan berupa pelatihan kepada operator secara berkala oleh pihak perusahaan.

- b. Membuat *attention point* untuk pengingat bagi operator sebelum atau sedang melakukan pekerjaan. Perlu adanya peringatan visual sebagai peringatan sebelum melakukan pekerjaan dengan memperhatikan SOP yang telah ditetapkan dan perlu adanya pengawasan dari supervisor agar operator bekerja sesuai dengan prosedur.
- c. Membuat *attention point* mengenai karakteristik material tidak baik yaitu perlu adanya tanda peringatan terhadap operator agar memperhatikan SOP material terlebih dahulu mengenai karakteristik bahan baku yang akan diproduksi.
- d. Membuat rancangan untuk mencegah terjadinya gesekan antara *billet* dan dinding kontainer.
- e. Membuat *attention point* tentang perintah pembersihan alat *die* ketika selesai digunakan.
- f. Mengusulkan fasilitas *earmuff* untuk menjaga konsentrasi operator dalam bekerja, membuat rancangan *checksheet* untuk pelatihan operator.

6.2 Saran

Adapun saran yang ditujukan kepada pihak perusahaan maupun penelitian selanjutnya yang sejenis untuk lebih menyempurnakan penelitian adalah sebagai berikut:

1. Perlu ditingkatkannya pengawasan dan pelatihan terhadap kinerja operator yang ada oleh supervisor serta pembuatan jadwal-jadwal yang terencana, sehingga pekerjaan dapat berjalan dengan produktif dan optimal.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan peneliti diharapkan dapat dipertimbangkan untuk diterapkan, sehingga dapat meminimasi kecacatan atau kegagalan yang ada supaya target perusahaan tercapai.