

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan dan penelitian yang telah dilakukan penulis, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan, antara lain:

- * PT Djarum telah melakukan pengendalian kualitas dengan menetapkan standar kualitas dan telah melaksanakan pengendalian kualitas produk dengan inspeksi yang dilakukan oleh staff QC maupun dengan menggunakan sensor mesin yang dimulai dari penerimaan bahan baku hingga produk jadi. Pada bahan baku dilakukan pemeriksaan dengan menggunakan *organoleptic test*. Sedangkan pada proses produksi yang diperiksa variabel-variabel seperti pemeriksaan berat rokok, pemeriksaan *pressure drop* (tekanan hisapan sebatang rokok), pemeriksaan diameter rokok, pemeriksaan *airtightness* (pemeriksaan ada / tidaknya kebocoran udara), pada produk jadi akan dilakukan pemeriksaan *performance* rokok seperti adanya logo Djarum pada batang rokok.
- * Dengan menggunakan peta kendali p (proporsi/kerusakan) diperoleh rata-rata persentase kerusakan yaitu sebesar 1.22%, dimana nilai tersebut lebih besar dibandingkan dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu 1%. Dan masih ada penyimpangan yang terjadi berupa terdapatnya 6 titik yang berurutan di bawah garis CL, yaitu sampel nomor 23, 24, 25, 27, 29, 30, dan juga ditemukan kecenderungan naik pada sampel nomor 25, 27, 29, 30, 31, 33, 34, 35.

- * Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu diperbaiki yaitu cacat *Light Weight, Hard Weight, Soft Spot, Light End, Light End Density* karena persentase kumulatif yang dicapai berkisar antara 70% - 80%.
- * Dari analisis diagram sebab-akibat dapat diketahui faktor penyebab cacat utama adalah
 - a. Faktor tenaga kerja (*people*) seperti tidak teliti dan tidak tanggap akan mengganti komponen yang aus, dan dari segi pengalaman juga sangat mempengaruhi terutama dalam melakukan *troubleshooting* saat terjadi masalah pada mesin.
 - b. Terjadinya cacat yang disebabkan oleh faktor mesin adalah akibat komponen yang kotor, sensor yang kotor, kesalahan seting, dan komponen-komponen penting yang sudah aus.
 - c. Pada faktor metode, *cleaning* yang tidak dilakukan secara rutin dapat menyebabkan terjadinya cacat.
 - d. Penyebab faktor *material* adalah di bagian primary sering meloloskan *foreign material* yang terdapat dalam *finished blend*, serta potongan *material* masih terlalu besar. Kadar air dari tembakau juga mempengaruhi kepadatan *finished blend*.
 - e. Pada faktor lingkungan adanya suhu yang mungkin kurang sesuai dengan persyaratan standadisasi *air conditioned* pada tempat penyimpanan mesin Suhu lingkungan yang tidak tepat dapat menyebabkan mesin menjadi cepat panas sehingga memungkinkan komponen penting mesin mudah rusak.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan, maka penulis mencoba memberikan saran yang kiranya dapat membantu terjadinya perbaikan-perbaikan terhadap masalah-masalah yang dihadapi oleh perusahaan, antara lain:

1. Dengan menggunakan peta kendali p, perusahaan dapat mengukur proporsi produk cacat atau rusak dan dapat mengevaluasi penyimpangan yang terjadi.
2. Dengan menggunakan metode *fishbone diagram* perusahaan dapat mengetahui jenis kerusakan dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian maka perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk rusak.
3. Perbaikan kualitas yang dilakukan oleh perusahaan sebaiknya lebih terfokus pada faktor tenaga kerja, metode kerja, bahan baku, dan terlebih mesin mengingat komponen mesin dan sensor mesin penting untuk menghasilkan kualitas rokok yang diproduksi sehingga mesti dijaga kebersihannya, karena faktor-faktor tersebut yang menjadi penyebab utama terjadinya kerusakan pada produk.
4. Perusahaan mengadakan *training* untuk melatih *skill* karyawannya.
5. Operator harus lebih teliti dalam mengerjakan tugasnya sehingga kesalahan dapat dikurangi dengan cara diberi pengawasan yang lebih ketat.
6. Penggunaan alat keselamatan kerja karyawan, dalam hal ini penutup telinga perlu disosialisasikan karena ruangan yang bising yang disebabkan oleh mesin supaya tidak mengganggu konsentrasi pekerja dalam melakukan kegiatannya.