

BAB V

KESIMPULAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dikemukakan dalam Bab IV dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Metode pengendalian kualitas yang saat ini dilakukan Perusahaan Rolman Repro cukup sederhana, sebatas inspeksi secara visual saja dalam bentuk final inspection saja. Setiap kali produksi selalu ada produk cacat sebesar 5% - 7% dari total produksi perharinya.
2. Diagram pareto mengidentifikasi jenis cacat utama yang sering terjadi adalah hasil cetakan miring dan warna tinta kabur.
3. Hasil perhitungan peta kendali P didapat $CL = 0.06076$. Dari peta kendali ditemukan fenomena penyimpangan
 - a. Adanya 5 titik atau lebih berada dibawah dan diatas nilai CL secara berturut-turut.
 - b. Terjadi suatu trend kearah atas yang terdiri dari 5 titik atau lebih.
 - c. Terjadinya gap antara CL hasil penghitungan peta kendali dengan CL yang diharapkan oleh perusahaan.

Perusahaan Rolman Repro memerlukan tindakan memperbaiki inspeksi yang selama ini dilakukan.

4. Dengan menggunakan diagram pareto, ditemukan jenis cacat yang dominan adalah

- a. Hasil cetakan miring.
 - b. Warna tinta kabur
5. Dengan menggunakan analisis diagram sebab-akibat dapat diketahui faktor-faktor penyebab kedua jenis cacat adalah faktor-faktor :
- a. Manusia yang bekerja dengan terburu-buru karena mengejar tengat waktu sehingga tidak teliti dalam melakukan pekerjaannya.
 - b. Metode yang cukup sulit untuk menyetel dan memasang pelat cetakan dan blanket cetakan karena harus presisi.
 - c. Lingkungan dimana penerangan dalam ruangan kurang dan hawa dalam ruangan pengap sehingga mengurangi konsentrasi karyawan.
 - d. Mesin yang sudah terlalu tua sehingga banyak bagian mesin yang sudah aus tetapi belum diganti

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian, maka dapat dikemukakan beberapa saran sebagai berikut :

1. Menambah jumlah karyawan dan jumlah mesin agar seluruh order yang diterima dapat dikerjakan dengan tidak terburu-buru sehingga dapat mengurangi produk cacat.
2. Menambah kegiatan inspeksi pada proses produksi dengan menambah karyawan untuk melakukan inspeksi, agar kegiatan inspeksi dapat dilakukan selama proses produksi hingga produk akhir.

3. Melakukan pemeriksaan kembali atas kondisi mesin setiap akan melakukan proses produksi dan teknik pengerjaan tiap karyawan selama proses produksi.
4. Mengganti mesin dengan yang baru karena mesin yang digunakan sekarang sudah terlalu tua dan sudah aus.
5. Memperbaiki penerangan ruangan dengan menambah jumlah lampu yang lebih terang dan memperbaiki sirkulasi udara didalam pabrik agar tidak pengap.