

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data di PT. JAMAFAC, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan berikut ini :

1. Karakteristik cacat yang paling berpengaruh berdasarkan FMEA, yang menjadi prioritas penanganan perbaikan kualitas diurutkan dari nilai RPN terbesar menuju terendah. Dimana yang perlu penanganan perbaikan terlebih dahulu adalah cacat batang patah RPN sebesar 336, pentul retak RPN sebesar 280, batang kasar RPN sebesar 196, bentuk pentul tidak rapih RPN sebesar 180, batang tidak rapih RPN sebesar 175, dan lapisan tidak rapih RPN sebesar 175
2. Nilai kapabilitas perusahaan saat ini adalah berada pada level 3 *Sigma* dibagi menjadi 3 bagian yaitu
 - Hasil pengukuran dengan nilai *sigma* sebesar 2.14 dimana peluang terjadinya cacat ukuran batang adalah 272492 dalam 1juta produk. Dilihat dari nilai sigma yang ada data pengukuran harus diprioritaskan agar mesin dapat memenuhi spesifikasi yang diinginkan.
 - Hasil pengukuran produk cacat dengan nilai *sigma* sebesar 4.16 dimana, peluang terjadinya produk cacat adalah 3980 dalam 1juta produk. Dilihat dari nilai sigma sudah baik hanya perlu ditingkatkan.
 - Hasil pengukuran banyaknya cacat dengan nilai *sigma* terbesar pada Pemeriksaan 1-5 sebesar 3.46, dimana peluang terjadinya jenis cacat adalah 26389 dalam 1 juta produk. Pada pemeriksaan I-4 sebesar 3.45, dimana peluang jenis cacat yang terjadi 25000 dalam 1 juta produk. Pada pemeriksaan I-1 sebesar 3.38, dimana peluang jenis cacat adalah 33333 dalam 1 juta produk. Dilihat dari nilai sigma sudah baik hanya perlu ditingkatkan untuk pendekatan nilai Six Sigma.

-
3. Penyebab terjadinya cacat pada korek api adalah kurangnya pelatihan, pekerjaan monoton, instruksi kerja kurang jelas, harga kayu murah, tegangan listrik tidak stabil, tidak adanya sistem reward dan punishment yang jelas, penggunaan sistem kontrak lahan, tidak adanya atap peneduh untuk penyimpanan bahan baku kayu, ukuran ventilasi kecil, jumlah ventilasi kurang.
 4. Usulan yang diberikan untuk memperbaiki kualitas produk korek api adalah pembelian bahan baku secara selektif, menambah stabilizer untuk pengontrol tegangan listrik tinggi, mengatur penyimpanan bahan baku kayu, perencanaan pembelian bahan baku obat, pelaksanaan sistem reward dan punishment, menjaga ruangan tidak lembap, pertemuan evaluasi kinerja, pelatihan kerja, pertukaran operator ke bagian lain, meningkatkan pengawasan kepada operator, jadwal perawatan mesin secara berkala, perbaikan jadwal penempatan QC, perbaikan jadwal shift kerja operator, perbaikan jadwal pemberian pelumas mesin, meningkatkan kesadaran menjaga kebersihan, pemberian tanda-tanda peringatan, pemberian tanda keterangan, menyediakan keset pada tiap pintu masuk area produksi, menyediakan tempat sampah yang memadai, dan menambah alat pemadam kebakaran

6.2. Saran

Saran yang diberikan untuk perusahaan dalam perbaikan dan pengendalian kualitas:

1. Perusahaan dapat menerapkan metode DMAIC sebagai prosedur untuk perbaikan dan pengendalian kualitas.
2. Menciptakan lingkungan kerja yang nyaman untuk operator.
3. Memberikan kesempatan bagi operator untuk bertanya dengan mengadakan pertemuan, dimana operator dapat mendapatkan penjelasan dari atasan dengan lebih baik dan tidak terburu-buru.
4. Meningkatkan pengawasan terhadap operator dalam bekerja.

5. Membuat daftar kegagalan yang berisi gambar beserta keterangannya, sehingga memudahkan pekerjaan operator dan mengetahui tindakan apa yang perlu dilakukan bila terjadi kegagalan tersebut.
6. Pemberian tanggung jawab terhadap setiap operator, sehingga operator dilibatkan secara langsung untuk berperan serta di dalam perusahaan.
7. Melengkapi petunjuk kerja di bagian *maintenance*, bisa dengan menambahkan gambar dan keterangannya.
8. Melakukan penelitian lebih lanjut *preventive control* dan *monitoring control* di perusahaan.
9. Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai perbaikan tata letak perusahaan.
10. Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai analisis biaya produksi, kegagalan dan biaya perbaikan sistem kerja.
11. Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai perancangan sistem kerja yang baik.