

## **BAB 6**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Dari hasil pengumpulan data, pengolahan data, dan analisis terhadap permasalahan telah diteliti sehubungan dengan penelitian yang dilakukan di CV. Duta Warna, maka dapat ditarik kesimpulan:

1. Berdasarkan tujuan dari perusahaan yang ingin dicapai yaitu perbaikan kualitas mencapai *zero defect*. Maka dapat dilihat dari diagram pareto bahwa prioritas perbaikan cacat mencapai 100% baik untuk proses Cetak maupun proses *Finishing*. Prioritas perbaikan cacat untuk cacat yang disebabkan oleh proses Cetak yaitu Titik Air, *Smeth*, Cetakan Kotor, dan Cetakan Lari. Prioritas perbaikan cacat untuk cacat yang disebabkan oleh proses *Finishing* yaitu Lem Blobor, Sobek Cabutan, *Emboss* Lari, dan Lem Melenceng.

Berdasarkan FMEA, jenis cacat yang perlu mendapatkan prioritas penanganan cacat pada proses Cetak adalah cacat Titik Air dengan RPN 245, cacat *Smeth* dengan RPN 210, cacat Cetakan Kotor dengan RPN 175, dan cacat Cetakan Lari dengan RPN 175. Sedangkan untuk prioritas penanganan cacat pada proses *Finishing* adalah cacat Lem Blobor dengan RPN 175, cacat Sobek Cabutan dengan RPN 140, cacat *Emboss* Lari dengan RPN 140, dan cacat Lem Melenceng dengan RPN 100.

2. Faktor-faktor yang dapat menyebabkan timbulnya cacat pada Dus Decolgen yaitu pengawas yang tidak disiplin dalam mengawasi pekerjaan operator dibawahnya, operator kelupaan, kesalahan dalam menyusun *plan production*, belum adanya standar jumlah pemotongan bahan, jangka waktu pemeriksaan baik untuk operator mesin atau bagian Teknisi yang terlalu lama, belum adanya standar jumlah untuk proses pencabutan, operator yang kurang terlatih (operator *pons* yang terlambat memasukkan bahan ke mesin *pons*).

3. Tingkat kualitas produk yang dihasilkan oleh CV. Duta Warna pada saat ini belum mencapai tingkat kualitas *Six Sigma* ( $6\sigma$ ), dimana masih berada pada tingkat *three sigma* yaitu 3,85.
4. Usulan perbaikan kualitas yang sebaiknya diterapkan oleh perusahaan adalah:
  - a. Memberlakukan kontrol yang ketat berupa pengawas oleh Kabag Produksi terhadap para Kasie, sehingga para Kasie disiplin dalam mengawasi pekerjaan operator-operator dibawahnya.
  - b. Melakukan pemeriksaan secara berkala dalam satuan waktu hari oleh bagian Teknisi terhadap *part* mesin di rantai produksi.
  - c. Sistem pemeriksaan menggunakan lembar *work checklist* proses cetak untuk operator, sehingga dapat mematikan mesin cetak (*shutdown*) bila terdapat cacat pada saat proses produksi berlangsung.
  - d. Penggunaan metode sampling penerimaan dengan sampling tunggal untuk pemeriksaan 100% setelah proses cetak untuk mengurangi lolosnya cacat karena proses cetak menuju proses *finishing*.
  - e. Menyusun *plan production* yang lebih baik.
  - f. Pemberian pelatihan dan pengarahan untuk operator *pons*.
  - g. Membuat standar jumlah untuk diproses pemotongan
  - h. Membuat standar jumlah untuk diproses pencabutan dan menggunakan alat bantu penggaris sebagai patokan ukuran.

## 6.2 Saran

Berikut adalah saran untuk perusahaan agar melakukan penelitian lebih lanjut sebagai usaha perbaikan dan pengendalian kualitas dimasa mendatang, yakni:

1. Meneliti lebih lanjut mengenai cara mendeteksi terjadinya kesalahan sebelum cacat sampai ke konsumen dan membuat tindakan koreksinya. Terutama untuk masalah yang disebabkan oleh manusia (*human error*), maka digunakan metode Poka Yoke untuk mengarah pada tujuan *zero defect*. Contoh penggunaannya yaitu mewajibkan mengisi lembar *work checklist* untuk setiap

operator cetak yang akan melakukan proses cetak, dimana hal ini dapat mencegah terjadinya kesalahan yang dikarenakan *human error*.

2. Melakukan penelitian lebih lanjut berupa evaluasi mengenai hasil pelatihan dan pengarahan operator.
3. Meneliti dan mencari probabilitas setiap penyebab terjadinya cacat dalam *Fault Tree Analysis* (FTA).
4. Melakukan penelitian dan memperbaiki proses pengawasan atau kontrol yang ketat baik untuk proses produksi, mesin maupun operator.
5. Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai perubahan prosedur inspeksi setelah proses cetak dari pemeriksaan tidak 100% menjadi pemeriksaan menggunakan metode sampling penerimaan. Dimana perlu diteliti mengenai nilai AOQL yang digunakan dan juga dilakukan pengukuran terhadap  $p'$  (proporsi cacat) dari proses produksi perusahaan.
6. Menerapkan usulan perbaikan dan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode DMAIC yang sesuai dengan tahapan-tahapan dalam DMAIC, terutama pada bagian usulan dengan tim kerja yang dibentuk beserta agenda kerja yang harus dilakukan.