

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh melalui penelitian yang dilakukan di perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Cacat yang memerlukan prioritas penanganan dalam proses produksi adalah cacat pecah proses *tamping*.
2. Faktor-faktor yang dapat menyebabkan cacat adalah:
 - Operator mengobrol(RPN=1224)
 - Jadwal tetap pemeriksaan *dresser* belum ada(RPN=1176)
 - Tempat kerja operator dekat dengan tempat pemotongan bahan baku dengan menggunakan mesin potong *circle*(RPN=960)
 - *Earphone* terlalu besar(RPN=816)
 - Jumlah operator kurang(RPN=800)
 - Tidak ada prosedur pemeriksaan kegetasan dari *carbon*(RPN=252)
 - Tidak ada tata cara pengasahan mata bor yang tetap(RPN=252)
 - Jadwal tetap pengasahan belum ada(RPN=252)
 - Jadwal tetap pergantian mata bor belum ada(RPN=252)
3. Kemampuan proses perusahaan untuk spesifikasi panjang dan lebar cukup baik dengan nilai C_p yaitu 1.11. Sedangkan kemampuan proses perusahaan untuk spesifikasi tebal belum baik dengan nilai C_p yaitu 0.83.
4. Usulan-usulan yang dapat diberikan kepada perusahaan adalah:
 - Pengawasan yang dilakukan oleh supervisor diperketat dan pemberian sistem *reward*
 - Pembuatan jadwal tetap pemeriksaan *dresser*

- Pemasangan sekat di stasiun pemotongan bahan baku mesin potong *circle*
- Penggunaan *earphone* yang lebih nyaman (ukurannya lebih kecil)
- *Outsourcing* atau pengalihan operator dari mesin lain yang menganggur
- Penggunaan prosedur pemeriksaan tingkat kegetasan dari bahan baku dengan pengambilan sampel untuk tes tingkat kegetasan
- Pembuatan tata cara pengasahan mata bor yang tetap dan ditempelkan di lantai produksi
- Pembuatan jadwal tetap pengasahan mata bor yang ditempel di lantai produksi
- Pembuatan jadwal tetap proses pergantian mata bor.
- Pemisahan produk
- Pemisahan peralatan
- Pemberian nama atau label peralatan
- Pemberian warna dan label pada wadah
- Penggunaan lemari penyimpanan peralatan dengan pintu yang tembus pandang
- Penggunaan lemari atau rak dengan konsep lampu
- Penambahan tanaman
- Penggunaan peta tanggung jawab
- Penggunaan konsep alarm lampu warna
- Operator dilarang untuk menukar tempat disimpannya peralatan
- Operator sebaiknya tidak meminjam peralatan dari stasiun yang lain
- Sebelum proses produksi dimulai sebaiknya seluruh karyawan berdoa bersama agar semua proses produksi dapat berjalan lancar
- Penggunaan lembar pemeriksaan cacat atribut
- Penggunaan tabel pemeriksaan ukuran produk
- Penggunaan tabel pemeriksaan dan perawatan mesin

6.2 Saran

6.1.1 Saran untuk perusahaan

Perusahaan sebaiknya tetap mengawasi kondisi pelaksanaan usulan-usulan yang telah diberikan dengan melakukan kontrol yang ketat, dan setiap awal bulan dilakukan evaluasi kinerja perusahaan dari pelaksanaan usulan-usulan tersebut. Selain itu perusahaan juga harus benar-benar memperhatikan spesifikasi yang diinginkan pelanggan, sehingga tidak terjadi kesalahpahaman antara perusahaan dan konsumen.

Perusahaan juga harus tetap meningkatkan dan menjaga kemampuan proses perusahaan agar selalu berada dalam kondisi yang terkendali dan terus meningkatkan nilai *sigma* yang dimiliki perusahaan sehingga cacat dapat berkurang.

6.1.2 Saran untuk penelitian selanjutnya

6.1.1.1 Penelitian mengenai tata letak

Perusahaan memerlukan penelitian ini, karena dengan adanya penelitian ini dapat memaksimalkan ruang di lantai produksi, dimana penelitian ini berhubungan PTLF.

6.1.1.2 Penelitian mengenai penerapan ISO 9001:2000

Penelitian ini diperlukan karena jika perusahaan memiliki ISO 9001:2000 (manajemen kualitas), maka tingkat kepercayaan konsumen terhadap perusahaan akan semakin meningkat.

6.1.1.3 Penelitian mengenai lingkungan kerja

Perusahaan perlu melakukan penelitian mengenai lingkungan kerja karena dapat memperbaiki lingkungan kerja, baik di dalam lantai produksi maupun di luar lantai produksi, dimana penelitian ini berhubungan dengan AMDAL, APK&E, atau K3.