

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan, pengolahan data dan analisis dari hasil penelitian di PD. Putra Pusaka, didapatkan kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan diagram pareto, cacat yang perlu mendapatkan prioritas penanganan berturut-turut adalah cacat keropos, cacat penjepit tidak simetris, cacat produk terlalu keras, cacat penjepit longgar, cacat karet penjepit terlalu empuk, cacat baut tidak pas, cacat lentur, cacat permukaan tidak rata dan cacat cat tidak rata.
2. Berdasarkan FMEA, cacat yang perlu mendapatkan prioritas penanganan berturut-turut adalah cacat keropos, cacat produk terlalu keras, cacat lentur, cacat karet penjepit terlalu empuk, cacat baut tidak pas, cacat permukaan tidak rata, cacat penjepit longgar, cacat penjepit tidak simetris dan cacat cat tidak rata.
3. Nilai sigma perusahaan saat ini adalah 3.87397624.
4. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk penjepit *buret double* adalah:
 - Untuk Cacat Keropos
 - Tidak ada standar waktu pemanasan.
 - Tidak ada penunjuk waktu pemanasan
 - Tidak ada jadwal penambahan arang.
 - Tidak ada prosedur standar pembersihan cetakan
 - Penyimpanan alat-alat produksi tidak teratur
 - Lampu kurang terang
 - Jumlah lampu kurang
 - Kurang ventilasi
 - Operator bekerja dekat tungku pembakaran
 - Untuk Cacat Produk terlalu keras

- Tidak ada prosedur pemeriksaan bahan baku
- Tidak ada prosedur penentuan komposisi bahan
- Tidak ada alat takar bahan
- Penyimpanan alat-alat produksi tidak teratur
- Lampu kurang terang
- Jumlah lampu kurang
- Kurang ventilasi
- Operator bekerja dekat tungku pembakaran
- Untuk Cacat Lentur
 - Tidak ada prosedur pemeriksaan bahan baku
 - Tidak ada prosedur penentuan komposisi bahan
 - Tidak ada alat takar bahan
 - Penyimpanan alat-alat produksi tidak teratur
 - Lampu kurang terang
 - Jumlah lampu kurang
 - Kurang ventilasi
 - Operator bekerja dekat tungku pembakaran
- Untuk Cacat Karet Penjepit Terlalu Empuk
 - Tidak ada standar waktu pemanasan
 - Tidak ada penunjuk waktu pemanasan
 - Penyimpanan alat-alat produksi tidak teratur
 - Lampu kurang terang
 - Jumlah lampu kurang
 - Kurang ventilasi
 - Operator bekerja dekat tungku pembakaran
- Untuk Cacat Penjepit Longgar
 - Penyimpanan alat-alat produksi tidak teratur
 - Lampu kurang terang
 - Jumlah lampu kurang
 - Kurang ventilasi
- Untuk Baut Tidak Pas

- Umur pakai snai habis
- Penyimpanan alat-alat produksi tidak teratur
- Lampu kurang terang
- Jumlah lampu kurang
- Kurang ventilasi
- Untuk Cacat Permukaan Tidak Rata
 - Umur pakai kikir habis
 - Penyimpanan alat-alat produksi tidak teratur
 - Lampu kurang terang
 - Jumlah lampu kurang
 - Kurang ventilasi
- Untuk Penjepit Tidak Simetris
 - Penyimpanan alat-alat produksi tidak teratur
 - Lampu kurang terang
 - Jumlah lampu kurang
 - Kurang ventilasi
- Untuk Cacat Cat Tidak Rata
 - Tidak ada prosedur standar pengecatan

5. Tindakan usulan yang diberikan bagi perusahaan adalah :

- membuat prosedur penentuan komposisi bahan
- menyediakan timbangan
- membuat prosedur pemeriksaan bahan baku
- membuat standar waktu pemanasan
- menyediakan penunjuk waktu
- membuat penjadwalan penambahan arang
- membuat prosedur pembersihan cetakan
- mengganti lampu dengan yang lebih terang
- menambah lampu di tempat kerja
- menambah jendela
- menyediakan *exhaust fan*

- membuat prosedur standar pengecatan
- menerapkan 5 S dalam perusahaan
- membuat prosedur perawatan snai
- membuat prosedur perawatan kikir

6.2 Saran

Saran diberikan pada perusahaan agar proses perbaikan kualitas dapat memberikan dampak yang positif bagi perusahaan, yaitu :

1. Melaksanakan setiap usulan yang telah diberikan oleh penulis.
2. Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai prosedur standar kerja di perusahaan.
3. Melakukan evaluasi secara berkala berkaitan dengan usaha perbaikan yang telah dilakukan oleh perusahaan.