

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang didapat pada penelitian ini yang juga disesuaikan untuk menjawab perumusan masalah pada BAB 1 adalah sebagai berikut:

- ✓ Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat dalam produksi yang dilihat dari hasil FTA adalah sebagai berikut:
 1. Sistem kebijakan lembur perusahaan yang kurang efektif
 2. Belum ada supervisor
 3. Perusahaan tidak menyesuaikan *demand* dengan kapasitas produksi
 4. Ongkos lembur yang kecil
 5. Area stasiun *gravity casting* berdekatan dengan stasiun peleburan
 6. Jumlah mesin *sand blowing* terbatas (3 unit)
 7. Pekerjaan yang monoton
 8. Operator mesin CNC masih baru (< 1 tahun)
 9. Mesin CNC dioperasikan oleh siswa SMK yang magang
 10. Bahan baku (logam batangan) dibentuk berdasarkan ukuran dimensi
 11. Jadwal pemeriksaan mesin *sand blowing* terlalu lama
 12. Area ruangan stasiun *hammering* sangat kecil dan sedikit tertutup
 13. Ukuran volume mesin *hammer* besar dan berat
 14. Jadwal perawatan/pemeriksaan mesin potong terlalu lama
 15. Tidak ada jadwal penggantian gergaji secara rutin
 16. Tidak ada alat/ tempat khusus untuk menyimpan penguang logam cair
 17. Operator tidak diberikan tanggungjawab untuk membersihkan area sekitar stasiun *gravity casting*
 18. Jumlah mesin potong terbatas (1 unit)
 19. Tidak disediakan kursi untuk operator stasiun pemotongan
 20. Tidak ada jadwal penggantian cetakan secara rutin

- ✓ Usulan yang dapat diberikan untuk memperbaiki kualitas produk yang dihasilkan perusahaan dapat dilihat pada tabel FMEA pada tindakan yang direkomendasikan atau dapat dilihat pada tabel 5W+1H. Dan berikut ini adalah usulannya:
1. Perusahaan menyesuaikan *demand* dengan kapasitas produksi dan melakukan *outsourcing* terhadap *demand* yang melebihi kapasitas
 2. Menerapkan sistem *Target Control Board* (TCB)
 3. Menaikan ongkos lembur
 4. Mengubah sistem kerja lembur yaitu kerja lembur dilaksanakan setiap hari jika jumlah produksi per hari (setelah dikurangi produk cacat) tidak terpenuhi
 5. Merekrut supervisor untuk mengawasi lini produksi
 6. Memasang *blower* di dekat stasiun peleburan untuk mengurangi suhu udara yang cukup tinggi di stasiun peleburan
 7. Dibuat alat bantu untuk mesin *hammer* untuk mengurangi berat beban mesin tersebut.
 8. Me-rolling operator 1 dan 2 mesin *gravity casting*
 9. Menambah jumlah mesin *sand blowing*
 10. Membuat jendela di ruangan stasiun *hammering* agar getaran suara tidak terakumulasi di dalam ruangan
 11. Mengadakan pelatihan yang intensif terhadap operator mesin CNC yang baru
 12. Membuat standar yang tertulis untuk memberikan tanggungjawab operator terhadap kebersihan di sekitar area mesin *gravity casting*
 13. Periode pemeriksaan terhadap mesin *sand blowing* dilakukan setiap 2 minggu sekali
 14. Merekomendasikan kepada *supplier* bahan baku logam untuk mencetak logam batangan berdasarkan ukuran berat
 15. Siswa magang dibimbing oleh operator CNC (dari perusahaan) yang cukup mahir selama periode magang berlangsung
 16. Membuat alat/tempat khusus untuk menyimpan penuang cairan logam

17. Periode pemeriksaan terhadap mesin potong dilakukan setiap 2 minggu sekali
18. Dibuat standar penggantian gergaji secara rutin (tiap 1 bulan)
19. Menambah jumlah mesin potong
20. Menyediakan kursi untuk operator mesin potong
21. Dibuat jadwal penggantian cetakan secara rutin (tiap 1 bulan)

Usulan lainnya yaitu:

1. Penerapan sistem reward
2. Penambahan tanaman di area produksi
3. Berdoa sebelum bekerja

6.2 Saran

Saran yang diberikan penulis/ peneliti untuk perusahaan yaitu agar dapat mengaplikasikan setiap usulan yang ada sehingga diharapkan dapat memberikan dampak yang positif terutama dalam hal meminimasi cacat yang terjadi di perusahaan saat ini.