

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Pada Bab Ini menyimpulkan mengenai penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Dari hasil analisis dan pengolahan data menggunakan metode Seven tools, diperoleh hasil sebagai berikut:
 - a. Berdasarkan hasil Pengumpulan data diketahui bahwa rata-rata *deffect* yang produk *coffee maker* selama bulan juni 2021 hingga Mei 2022 dengan kuantitas *deffect* sebanyak 4910 dari total produksi sebanyak 128100 produk adalah sebesar 3.14 %. Jika dibandingkan dengan batas toleransi *deffect* perusahaan (sebesar dibawah 1%) hal ini terlihat melebihi batas toleransi sehingga perlu dilakukan suatu perbaikan (improvement).
 - b. Berdasarkan hasil analisis menggunakan Histogram diketahui bahwa jenis defect yang terjadi adalah sebagai berikut : *deffect Short Shot* 11381, *Scratch* 4691, *Pecah* 4435, *Kotor* 2740, *Cap down body hook tidak mengunci* 2988, *Flow Lines* 3998, *Sink Mark* 3437, *Burn Mark* 3383, *Delemination* 2859, *Flash* 3367, *Discoloration*, 2763, *Short Shot*, 2445, *Bubbles* 2150, *Jetting* 2349, *Black Spot*, 2190, *Stringing*, 2178.
 - c. Penggunaan peta kendali p dalam pengendalian kualitas produk dapat mengidentifikasi bahwa Untuk yang keluar dari batas kendali atas yaitu periode 1 bulan Januari, periode 2 bulan Februari, periode 3 bulan Maret dan periode 5 bulan Mei. Untuk data yang keluar dari batas kendali bawah yaitu periode 6 bulan Juni, periode 7 bulan Juli, periode 8 bulan Agustus, periode 9 bulan September, periode 11 bulan November dan periode 12 bulan Desember.
 - d. Kecacatan terbanyak berdasarkan hasil analisa menggunakan diagram pareto adalah *deffect Short Shot* berada pada angka 19,37 % lebih tinggi dari pada kecacatan lainnya. Maka dari itu *deffect Suhu Low temp* yang harus diprioritaskan perbaikan yang perlu dilakukan oleh PT. STAR COMGISTIC INDONESIA.

e. Dari diagram fishbone, dapat diketahui bahwa *deffect* terjadi karena beberapa faktor yaitu berasal dari faktor manusia, mesin, metode, Material dan lingkungan kerja.

2. Dari hasil analisis menggunakan 5W+1H, diperoleh usulan perbaikan produk sebagai berikut:

a. Berdasarkan akar masalah dari faktor man (pekerja), untuk mengurangi hal tersebut harus dilakukan *training* dan *briefing* rutin dan melakukan pengawasan rutin di area produksi.

b. Berdasarkan akar masalah dari faktor mesin, untuk mengurangi hal tersebut harus dilakukan pengecekan berkala dan mengganti komponen yang telah rusak.

c. Berdasarkan akar masalah dari faktor material, untuk mengurangi masalah tersebut kepala mixing harus sering melakukan pengecekan apakah sudah Mengikuti SOP dan di area mixing penempatan raw material harus rapi dan sesuai.

d. Berdasarkan akar masalah dari faktor Lingkungan, untuk mengurangi masalah bau Menyengat tersebut kepala pabrik harus menambah Hexos sedangkan untuk area produksi sempit perusahaan harus membuat gudang Baru.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT STAR COMGISTIC pada produk *Coffe maker* di divisi *bakellite* dan kesimpulan yang telah dibuat, ada dua saran yang ingin penulis ajukan yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini dapat dijadikan bahan pertimbangan bagi Perusahaan untuk mengatasi masalah *defect Short Shot* pada produk *Coffe Maker* di divisi *bakellite*.
2. Dengan menggunakan Seven tools, perusahaan dapat mengendalikan *defect* produk karena lebih efektif dan efisien dan seven tools dapat digunakan sebagai pegangan oleh perusahaan ketika ingin mengetahui dan menganalisis jenis *defect* apa saja yang menjadi prioritas untuk diperbaiki.
3. Perlunya konsistensi dalam pemeliharaan (*maintenance*) mesin sehingga mesin senantiasa beroperasi maksimal seperti awal perbaikan dan selanjutnya Perusahaan harus memberikan pelatihan dan informasi faktor-faktor yang menyebabkan *defect* produk dan memberikan pelatihan-pelatihan khusus untuk karyawan terutama operator mesin *injection* untuk pengendalian kualitas produk dan Perlunya dilakukan suatu aktivitas monitoring terhadap perbaikan (*improvement*) yang telah dilakukan untuk mencegah terjadinya masalah yang sama di kemudian hari.