

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data yang dilakukan pada bab iv dan bab v, maka dapat diperoleh suatu kesimpulan sebagai berikut:

1. Ada 5 jenis cacat yang terdapat dalam proses produksi *sealant cartridge repack* di PT Graha Pertiwi Mandiri pada tahun 2021 yaitu label tidak sesuai dengan jumlah 13.000 unit (29,84%), *error printing* dengan jumlah 21.537 unit (49,44%), jatuh dengan jumlah 2.634 unit (6,05%), volume tidak sesuai dengan jumlah 6.371 unit (14,62%) dan *plunger* tidak pas dengan jumlah 21 unit (0,05%). Berdasarkan pengolahan dan analisis data dengan diagram pareto terdapat dua jenis cacat yang memberikan dampak dominan hingga 79,28% dari jumlah total permasalahan. Dampak *defect* terbesar pertama adalah jenis *defect error printing* sebesar 49,44% dan *defect* kedua adalah jenis *defect* label tidak sesuai sebesar 29,84%.
2. Jenis cacat dominan yang terdapat dalam proses produksi *sealant cartridge repack* di PT Graha Pertiwi Mandiri pada tahun 2021 yaitu *defect error printing* sebesar 49,44% dan *defect* label tidak sesuai sebesar 29,84%. Berdasarkan pengolahan dan analisis data dengan diagram sebab-akibat diketahui faktor penyebab cacat tersebut, antara lain:
 - a. Cacat *error printing*
 - 1) Metode

Tidak ada instruksi kerja tertulis untuk mengatur mesin saat awal produksi karena terkadang operator tidak mengatur mesin saat mulai produksi atau saat ada MO baru, sehingga saat terjadi kecacatan operator baru mengatur kembali mesinnya.

2) Material

Operator tidak memeriksa tinta yang disimpan di gudang. Karena tinta yang dikirim pemasok terlalu kental sehingga perlu diencerkan. Hasil cetakan yang bagus dipengaruhi oleh kualitas tintanya.

3) Manusia

Prosedur yang tidak dibuat sehingga para pekerja dalam proses produksi melakukan produksi *sealant cartridge* berdasarkan *feeling* dan kebiasaan saja.

4) Mesin

Penyebab terjadinya cacat *error printing screen* tinta yang kotor. Terjadinya kotor ini disebabkan karena tidak ada jadwal *cleaning screen* tinta sehingga *screen* kotor.

b. Cacat label tidak sesuai

1) Metode

Prosedur tidak dibuat sehingga operator terkadang salah dalam input data urutan *lot number* karena hanya mengandalkan ingatan dan kebiasaan saja sedangkan terdapat 5 mesin yang harus dioperasikan.

2) Manusia

Operator pada saat mengoperasikan mesin menurut staff produksi masih belum menguasai mesin dan operator tidak fokus karena mengoperasikan 5 mesin.

3) Mesin

Penyebab cacat label tidak sesuai disebabkan salah satunya dari faktor mesin yang error karena kurangnya perawatan dan pemeliharaan.

3. Adapun usulan tindakan perbaikan cacat *error printing* dan label tidak sesuai berdasarkan analisa 5W+1H sebagai berikut:

a. Cacat *error printing*

1) Metode

Untuk meminimalisir kecacatan *error printing* usulan tindakan perbaikannya adalah memberikan arahan oleh staff produksi saat awal shift atau mulai produksi.

2) Material

Untuk meminimalisir kecacatan *error printing* usulan tindakan perbaikannya adalah pekerja memeriksa tinta yang disimpan dalam gudang dengan menuangkannya ke atas screen.

3) Manusia

Untuk meminimalisir kecacatan *error printing* usulan tindakan perbaikannya adalah membuat *standard operational procedure* yang dilakukan oleh pekerja baru atau bekerja sama dengan kampus untuk mengirimkan mahasiswanya.

4) Mesin

Untuk meminimalisir kecacatan *error printing* usulan tindakan perbaikannya adalah membuat jadwal pembersihan dan penggantian *screen*.

b. Cacat label tidak sesuai

1) Metode

Untuk meminimalisir kecacatan label tidak sesuai usulan tindakan perbaikannya adalah membuat *standard operational procedure* yang dilakukan oleh pekerja baru atau bekerja sama dengan kampus untuk mengirimkan mahasiswanya.

2) Manusia

Untuk meminimalisir kecacatan label tidak sesuai usulan tindakan perbaikannya adalah melakukan pelatihan berulang 6 bulan sekali dan membagi tugas dengan pekerja yang tidak terlalu sibuk.

3) Mesin

Untuk meminimalisir kecacatan label tidak sesuai usulan tindakan perbaikannya adalah menambah pekerja baru dengan keahlian dibidang *maintenance*.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan di PT Graha Pertiwi Mandiri dan kesimpulan yang sudah dibuat, peneliti ingin memberikan saran yang bisa menjadi bahan referensi pihak manajemen dalam peningkatan kualitas. Adapun saran yang dapat diberikan yaitu:

1. Membuat sebuah standar dan toleransi setiap produk yang dihasilkan yang tujuannya untuk mempertahankan kualitas dan memudahkan pekerja dalam mengerjakan tugasnya.
2. Melakukan pemeliharaan mesin secara rutin agar mesin dapat berumur panjang dan optimal dalam proses produksinya.
3. Menambah pekerja baru di bidang *maintenance* untuk mengendalikan mesin-mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi.
4. Menghidupkan budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di dalam perusahaan yang dapat meningkatkan kenyamanan dan keamanan dalam bekerja.