

BAB VI

PENUTUP

3.2.1 Kesimpulan

1. Jenis-jenis kerusakan atau *defect* yang sering terjadi pada produksi batavia series type BRAD TV STAND yaitu disebabkan karena Sheet sreat sebanyak 992 pcs, Sheet kotor sebanyak 117 pcs, Vinil tidak lengket sebanyak 178 pcs, Vinil glueline sebanyak 183 pcs, Vinil sreat sebanyak 132 pcs, Vinil pecah sebanyak 84 pcs, Vinil tajam sebanyak 428 pcs, Vinil gilap sebanyak 122 pcs, Vinil gupil sebanyak 60 pcs, dan Sheet gilap sebanyak 115 pcs.
2. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan oleh PT. Putera Rackindo Sejahtera untuk menekan atau mengurangi jumlah *defect* yang terjadi dalam produksi dapat dilakukan pada jenis kerusakan atau *defect* yang terbesar yaitu *defect* karena sheet sreat (41,14 %) dan berdasarkan *cause-effect diagram* didapatkan faktor penyebab terbesar adalah faktor metode kerja dan faktor manusia.
3. Berdasarkan hasil yang di peroleh dibulan maret 2012 yang menunjukkan adanya perubahan yang terjadi yaitu penurunan jumlah *defect* sheet sreat yang terjadi setelah dilakukan perbaikan pada faktor metode dan manusia sehingga dapat diajukan penetapan standarisasi sebagai berikut:
 - a. Pada faktor Metode kerja**
 - Memperjelas SOP terkait pengambilan komponen harus di angkat dan mensosialisasikan kepada operator.
 - Memberi skat pada komponen dengan pefoam setiap 2 pcs komponen.
 - Menambahkan SOP untuk bagian cutting agar setiap output yang di hasilkan di semprot dahulu dengan airgun sebelum di tumpuk.

- Menambahkan fasilitas airgun pada edging stright dan bor.
- Penggunaan tutup palet yang di gunakan adalah menggunakan mdf maximal berketebalan 5 mm dan memberi alas pefoam sebelum di tutup.

b. Pada faktor Manusia

- Di adakan training terkait standart kualitas pada operator masing - masing bagian dan di berikan list data dan sample standart kualitas yang ada dan di tempel pada masing masing area proses produksi
- Membuat cek list pengecekan dan pengawasan yang harus di isi supervisor setiap 30 menit pada masing masing area proses produksi untuk memastikan bahwa operator telah bekerja sesuai dengan SOP yang ada
- Dari hasil perbaikan yang dilakukan terhadap faktor penyebab *defect* Sheet screat dengan menganalisis jumlah *defect* pada bulan November s/d desember 2012 menunjukkan adanya penurunan jumlah *defect* Sheet screat dari jumlah prosentase *defect* awal sebelum dilakukan perbaikan sebesar 41,14% menjadi 2,92% dari masing masing jumlah *defect* yang terjadi sehingga terjadi penurunan sebesar 38,22%.

3.2.2 Saran

1. Perusahaan perlu menggunakan metode QCC untuk dapat mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya *defect*.
2. Berdasarkan analisis menggunakan alat batu *Sevntools* yang telah dilakukan, perusahaan dapat melakukan perbaikan kualitas dengan memfokuskan perbaikan pada jenis kerusakan atau *defect* yang memiliki jumlah besar atau dominan dalam produksi, yang disebabkan oleh faktor antara lain; manusia, mesin, metode, material dan lingkungan.

3. Pemahaman terkait standart kualitas menjadi hal yang sangat penting dalam pelaksanaan proses produksi agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standart mutu yang telah ditetapkan disamping penekanan rasa tanggung jawab untuk menghasilkan produk *good quality* yang mendorong seseorang untuk turut berperan aktif dalam kegiatan pengendalian dalam hal kualitas