

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari pembahasan yang telah dilakukan pada bab sebelumnya serta juga berisi saran-saran yang dapat dipergunakan sebagai masukan bagi perusahaan dan juga bagi penelitian berikutnya.

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dalam penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Jenis kecacatan yang terjadi pada produk Mie goreng adalah, kemasan bocor 29.78 %, Kemasan Nyeplos 23.94 %, Potongan jelek 19.72 %, Etiket jelek 13.58 %, Sobek 12.97 %. Jumlah cacat terbesar adalah kemasan bocor dengan nilai presentase 29.78 %. Cacat tersebut paling dominan terjadi karena faktor tenaga yang berpengaruh terhadap mesin. Setelah adanya tindakan perbaikan terjadi penurunan terhadap cacat kemasan bocor sebanyak 0.24 %, dan Kemasan Nyeplos sebanyak 0.61%.
2. Perbaikan dengan metode QCC (*Quality Control Circle*) yang memiliki 2 cycle atau tahapan yang harus dilakukan yaitu tahap pertama merupakan tahap untuk mengetahui kualitas awal dari produk Mie goreng. Tahap kedua adalah melakukan perbaikan dari tahap pertama, sehingga dengan tahap uji coba perbaikan dapat mengetahui perbandingan sebelum dan sesudah perbaikan. Uji coba perbaikan atau Action yang diberikan berdasarkan 5W + 1H adalah perusahaan harus melakukan perbaikan berdasarkan faktor-faktor penyebab dominan yaitu pada Faktor Tenaga Kerja yaitu :
 - a. Untuk Skill pada karyawan dengan melakukan pelatihan dan pengarahan berkala yaitu melakukan pengarahan tiap minggu dan tiap awal shift selama 15 menit pada jam kerja bagi semua karyawan untuk dapat menjalankan aktifitas dan melakukan perbaikan secara maksimal. Mengurangi jumlah cacat yang terjadi dengan standart kerja WI (work intruktion) sebagai standart aturan perusahaan.

- b. Untuk perilaku operator yang kurang teliti sehingga dapat melakukan kecerobohan dan sikap malas bekerja karena kelelahan dan kurang konsentrasi terhadap pekerjaan, maka diharapkan perusahaan mempunyai kebijakan untuk memberikan istirahat kerja selama 1 jam setiap 1 shift, tidak terlalu mengejar target produksi dengan lembur harian, usulan untuk memberi bonus kepada operator yang paling sedikit cacat hasil produksinya atau dapat mencapai *zero defect* tiap bulan.
 - c. Melakukan pembinaan agar karyawan mengetahui kondisi mesin, mengecek mesin di tiap awal shift dan tidak terlalu mengejar target apabila terjadi trouble pada mesin.
3. Berdasarkan penelitian yang dilakukan dengan metode PDCA maka perbaikan difokuskan pada tenaga kerja karena menjadi faktor utama penyebab cacat yang paling dominan, perbaikan pada skill, perilaku dan memberikan pembinaan perlu dilakukan untuk mengurangi dan meningkatkan hasil produk sesuai dengan yang diinginkan oleh perusahaan.

6.2 Saran

Berdasarkan uraian pada bab sebelumnya maka diperlukan saran untuk mengurangi jumlah cacat yang terlalu besar, yaitu :

1. Melakukan pelatihan dan pengarahan yang lebih optimal kepada semua karyawan.
2. Melakukan pendampingan untuk operator dari teknisi ketika setting mesin dan memberi masukan kepada operator tentang cara menyetting mesin yang benar.
3. Perawatan dan control pada mesin harus lebih diperhatikan.
4. Pengawasan oleh Quality Control kepada produk packing lebih ketat lagi, sehingga operator akan lebih memperhatikan mesin.