

BAB 6

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis kecacatan yang terjadi pada produksi pengemasan adalah karung sobek, gagal timbang dan jahitan lepas.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan produk adalah manusia, metode, mesin, material dan lingkungan.
3. Usulan perbaikan kualitas produk dengan melakukan perbaikan terhadap semua sumber dari produk cacat yaitu, dari faktor manusia melakukan beberapa perbaikan terhadap kinerja dari manusia/operator, faktor metode dengan melakukan membuat terjadwal produksi yang tepat untuk produknya, agar tidak terjadi jadwal yang tidak teratur dan mengganggu proses produksi dengan hanya berpatokan pada kejar target, faktor mesin dengan melakukan beberapa

perbaikan terhadap mesin agar bekerja optimal, sehingga potensi yang menyebabkan kecacatan dapat dicegah, faktor material dengan melakukan perbaikan berupa pemeriksaan setiap bahan baku sudah sesuai standar atau belum, faktor lingkungan dengan menambah nya ventilasi udara pada area gudang sehingga tidak terjadi penyusutan pada kedelai.

Berdasarkan hasil pengolahan data diperoleh pada tahap *Stratification* yang menjadi potensial adalah karung sobek, gagal timbang dan jahitan lepas pada tanggal 2-17 Desember 2020 sebesar 56 karung pada cacat jahitan lepas, 57 karung pada cacat gagal timbang dan 75 cacat pada karung sobek dengan persentase cacat sebesar 39.89% serta jumlah cacat 188 karung/50 kg, diperoleh hasil diagram pereto semua jenis kecacatan harus dianalisis lebih lanjut serta diberikan usulan perbaikan terhadap faktor manusia, material, mesin, metode dan lingkungan. Terhadap usulan perbaikan yang telah dilakukan agar tidak terjadi lagi kegagalan proses yang menyebabkan produk perlu dilakukan aktivitas rework dan dari hasil peta kontrol atribut (peta P) diperoleh jalur kendali P (*Proporsi Cacat*) rata-rata nilai sebesar 0.003086 ,batas bawah Lcl (*Lower Control Limit*) sebesar

0.0006189 dan batas atas Ucl (*Upper Control Limit*) sebesar 0.0066845 sedangkan pada Cl (*Central Line*) sebesar 0.003068.

6.2 Saran

Setelah melakukan kerja praktek ini, adapun saran yang dapat diajukan adalah:

1. Diharapkan kepada pihak perusahaan untuk dapat menerapkan usulan-usulan perbaikan yang diberikan untuk meminimasi semua jenis cacat yaitu karung sobek, gagal timbang dan jahitan lepas.
2. Perlunya diciptakan kekompakan team sehingga setiap operator memiliki rasa saling memiliki dan tanggung jawab terhadap tugas yang diberikan serta ditumbuhkan rasa kekeluargaan antar sesama pekerja dan atasan. Pembentukan *team leader* ,hal ini didorong oleh kondisi dimana *seven tools* ini merupakan metodologi yang harus didukung oleh fakta, bukan hanya data. *Team leader* diperlukan sebagai motor penggerak, di mana team ini *full time* dalam mengimplementasikan *seven tools* di lingkungan organisasi. Semua anggota perusahaan juga perlu diberikan pendidikan mengenai *seven tools* ini dan dilibatkan juga dalam implementasi,

walaupun tidak *full time*, tapi mereka diperlukan sebab mereka yang menjalankan proses bisnis, sehingga mereka mempunyai pemahaman yang lebih baik mengenai proses bisnis.

3. Tindakan yang perlu dilakukan Pt Sari Agrotama Persada untuk kedepannya yaitu :

- a. Dengan pembuatan *flowchart*/alur proses produksi pengemasan kedelai di Pt Sari Agrotama Persada.
- b. Memeriksa keadaan mesin *bagging* ,*conveyor*, timbangan dan alat jahit (benang dan jarum) sebelum dilakukannya proses pengemasan dan dilakukan *maintenace* secara berkala serta dilakukan pergantian *sprepart* ataupun elemen yang terdapat pada mesin-mesin tersebut. Agar bekerja optimal selama berjalannya proses produksi pengemasan kedelai.
- c. Memeriksa setiap bagian-bagian mesin dan dibersihkan setiap bagian-bagian mesin sebelum ataupun sesudah di gunakan ,agar tidak adanya sisa-sisa bahan/benda tajam yang masih tersangkut.

- d. Melakukan perhitungan batas garis bawah (Lcl), garis tengah (Cl), proporsi (P) dan batas garis atas (Ucl) pada peta kontrol untuk mengetahui kestabilan proses secara berkala tiap periodenya.
- e. Melakukan pembuatan *scatter diagram* untuk mengetahui *trend positif correlation*, *negative correlation* dan *random* pada produksi pengemasan kedelai.

