

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa kecacatan produk pada proses produksi jasa kontruksi tangga besi di perusahaan PT Aneka Jasa Grhadika, maka dapat kesimpulan sebagai berikut :

1. Jenis-jenis kecacatan yang terjadi pada produksi tangga besi di perusahaan PT. Aneka Jasa Grhadika adalah cacat jalur las berlubang, cacat jalur las *over laps*, dan cacat *sandblasting panting*.
2. Dari faktor-faktor yang menjadikan kecacatan produksi tangga besi PT. Aneka Jasa Grhadika sebagai berikut :
 - cacat jalur las berlubang : dikarenakan karyawan pekerja yang kurang fokus dan teliti ketika proses pengelasan.
 - cacat jalur las *over laps* : karyawan pekerja tidak memahami standart SOP gambar yang telah ditentukan oleh perusahaan.

- dan cacat *sandblasting pating* : pada waktu proses pengecatan produk tangga besi hanya satu kali pengecatan.

tahapan pengumpulan data yang digunakan sebagai analisa untuk menyelesaikan permasalahan dalam penelitian yaitu menggunakan :

- Data primer, Data primer diperoleh dengan melakukan pengamatan langsung kepada pengawas *plant*, *main contractor* dan *sub contractor* dilapangan untuk menghimpun data mengenai pengendalian kualitas produk yang dilakukan di perusahaan PT. Aneka Jasa Grhadika.
- Data sekunder, Data sekunder diperoleh dari arsip atau catatan perusahaan seperti jumlah produk dan jumlah material yang cacat dalam produksi.

Teknik pengumpulan data yang digunakan untuk memperoleh data adalah :

- Wawancara, yaitu dengan melakukan tanya jawab langsung dengan pengawas *plant*, keselamatan dan kesehatan kerja, *main contractor* dan *sub contractor*.

- Studi Pustaka, yaitu mencari jurnal penelitian terdahulu dan buku pustaka guna untuk menunjang metode yang akan digunakan.
3. Untuk mengatasi masalah tersebut, penelitian ini menggunakan metode *seven tools*. yang dapat digunakan untuk mengetahui seberapa besar kerusakan yang terjadi pada produk tangga besi di perusahaan PT Aneka Jasa Grhadika, Yaitu menggunakan tujuh alat : *flowchart*, diagram sebab akibat (*fishbone chart*), *check sheet*, diagram pareto, *histogram*, *scatter diagram*, dan Peta Kendali (*Control Chart*).

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas maka dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. PT. Aneka Jasa Grhadika perlu menggunakan metode statistik untuk dapat mengetahui jenis kerusakan dan faktor yang menyebabkan kerusakan itu terjadi. Dengan demikian perusahaan dapat melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi produk rusak untuk produksi berikutnya.

2. Faktor yang mempengaruhi kerusakan proses produksi adalah faktor manusia, metode, dan lingkungan. Oleh sebab itu, harus memperbaiki faktor yang mempengaruhi kerusakan produk.
3. PT. Aneka Jasa Grhadika perlu menerapkan usulan perbaikan dengan baik dan benar agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik.

