

## **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

### **6.1 Kesimpulan**

1. Berdasarkan hasil identifikasi pengendalian kualitas pada proses produksi kalsi rata telah dilakukan proses pengendalian kualitas sebagai berikut:
  - a. Dari analisis dapat disimpulkan jenis-jenis reject yang sering terjadi, terdapat 12 jenis reject yaitu crack, scrath, delaminasi, desok, cuil samping, bubble, partikel bawah, cuil sudut, watermark, melipat, partikel atas, cap kop. Dengan total keseluruhan reject sebanyak 73.425 unit pada periode produksi bulan Desember2022-mei 2023.
  - b. Berdasarkan data jenis reject terdapat 12 jenis reject pada bulan Desember 2022- mei 2023, dan jumlah reject tertinggi terdapat pada bulan mei yaitu sebesar 13,383 unit , dan berdasarkan diagram pareto reject tertinggi yaitu crack sebanyak 16,307 unit.
2. Berdasarkan dari hasil analisis adapun factor faktor yang menyebabkan terjadinya produk menjadi cacat yaitu:
  - a) Tidak sesuaian material

- b) Proses produksi yang buruk
- c) Perubahan suhu yang ekstrem
- d) Kontak dengan benda kasar
- e) Perawatan yang tidak memadai
- f) Kontaminasi partikel
- g) Penjepitan atau pemasangan yang tidak sesuai
- h) Tekanan mekanis yang berlebihan
- i) Proses pemindahan barang

## **6.2 Saran**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT.Etex Building Performance Indonesia ada beberapa saran yang ingin penulis ajukan untuk mengatasi masalah cacat produksi adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan harus memberikan pelatihan dan informasi faktor-faktor yang menyebabkan cacat produksi dan memberikan pelatihan khusus untuk karyawan agar karyawan lebih teliti dan hati-hati dalam melakukan pekerjaannya.

2. Harus dilakukan analisis mengenai kondisi kerja yang meliputi suhu udara, lingkungan dan juga kenyamanan dari pada lingkungan kerja, sehingga operator dan pekerja tidak mudah bosan dan lelah sehingga dalam melakukan pekerjaan dengan baik dan zero defect
3. Melakukan analisa untuk melihat problem baru yang menyebabkan defect terjadi dan juga analisa pengendalian serta proses pencegahannya.
4. Melakukan perbaikan-perbaikan atau perawatan yang baik pada mesin dan alat yang digunakan oleh para pekerja.

