

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis sebelumnya, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Berdasarkan analisis yang sudah dilakukan sebelumnya, dapat dijabarkan bahwa hasil penelitian ini menunjukkan bahwa ada tiga jenis cacat yang paling sering terjadi selama proses produksi berlangsung di PT. Potech Indo Mandiri yaitu :
 - a. *Size Defect* : Cacat yang disebabkan pada proses *cutting* yang menyebabkan ukuran pada material menjadi tidak sesuai permintaan.
 - b. *Incomplete Fusion* : Cacat yang disebabkan oleh ketidaksempurnaan sambungan antara logam las dan logam dasar yang membuat ketidak sesuaian hasil pengelasan.
 - c. *Paint Defect* : Cacat yang dihasilkan pada proses *painting* tidak sempurna dan menyebabkan tidak menempelnya cat pada *roller conveyor*.
2. Selama satu periode dari bulan Oktober 2021 s.d September 2022, PT. Potech Indo Mandiri telah memproduksi produk *roller conveyor* ukuran 114mm x 127mm Ø20 mm sebanyak 2563 pcs. Tidak semua hasil aktivitas produksi mendapatkan hasil yang bagus, pasti akan ada produk cacat atau barang yang tidak memenuhi standar perusahaan. Selama periode tersebut diketahui bahwa ada produk cacat dengan jumlah sebanyak 208 pcs dengan tiga jenis kecacatan yang terjadi selama aktivitas produksi dilaksanakan yaitu *size defect* dengan jumlah cacat sebanyak 95 pcs, kemudian ada *incomplete fusion* dengan jumlah cacat sebanyak 66 pcs, dan terakhir ada *paint defect* dengan jumlah cacat sebanyak 47 pcs. Adapun faktor – faktor yang menyebabkan kecacatan tersebut adalah sebagai berikut :

- a. Faktor Manusia : Kurangnya *skill* karyawan karena kurangnya pengetahuan dan juga pengalaman.
 - b. Faktor Mesin : Mesin yang digunakan masih manual sehingga harus diberikan jadwal rutin untuk perawatannya tetapi hal yang terjadi di lapangan adalah tidak adanya perawatannya yang dilakukan secara rutin dan hanya seadanya.
 - c. Faktor Material : Tidak adanya pencatatan *stock material* di gudang yang membuat *material* menjadi terlalu lama dalam gudang dan membuat material tersebut menjadi berkarat.
 - d. Faktor Metode : SOP yang ada di perusahaan belum mumpuni membuat SOP tersebut tidak berjalan dengan baik.
 - e. Faktor Lingkungan : Penerangan yang ada di perusahaan (terutama ruang produksi) kurang terang dan di lingkungan kerja yang kurang nyaman dan tidak rapih.
3. Usulan perbaikan untuk pelaksanaan pengendalian kualitas produksi
- a. Memberikan pelatihan pada operator yang bekerja, menambah pekerja di bagian *quality control*, dan diberlakukannya *briefing* seluruh karyawan sebelum memulai pekerjaannya.
 - b. Adanya pemeriksaan pada proses pemotongan yang dapat dibuatkan standar pemeriksaan minimal setiap 5 kali proses pemotongan untuk melihat hasil ukurannya dan menempatkannya di mesin selanjutnya menjadi pas ukurannya.
 - c. Melakukan inspeksi rutin minimal sebulan sekali untuk melihat *stock material* yang ada di gudang agar kualitas *material* yang digunakan tetap bagus, dan menginspeksi mesin – mesin yang sudah tidak layak untuk dipakai dengan dibuatkan penjadwalan pemeriksaan mesin.
 - d. Membuat lingkungan kerja yang nyaman untuk para karyawannya dan penerangan ruangan yang cukup.

5.2 Saran

Berdasarkan dengan kesimpulan yang telah diambil dari hasil penelitian ini, adapun saran yang bisa dijadikan sebagai referensi baik bagi peneliti maupun penelitian berikutnya yaitu :

1. Perlunya penerapan metode *six sigma* pada PT. Potech Indo Mandiri untuk mengetahui beberapa faktor yang dapat menyebabkan kerusakan pada produk *roller conveyor* sekaligus bisa melihat kerusakan yang sering terjadi.
2. Dilakukannya tindak pencegahan agar dapat mengurangi risiko – risiko yang dapat menyebabkan terjadinya produk cacat, karena jika masalah tersebut tidak dapat diselesaikan dengan cara yang baik maka akan menimbulkan produk cacat yang tidak baik bagi perusahaan.
3. Penelitian berikutnya dapat memperluas lingkup penelitian yang mana dapat mengeksplorasi penerapan dan manfaat dari metode *six sigma* – DMAIC, kemudian langsung menerapkan metode *six sigma* ini pada perusahaan untuk melihat apakah sudah ada perubahan atau tidak, dan bisa menambahkan dengan metode pendukung lainnya seperti KPI (*Key Performance Indicator*), SQC (*Statistical Quality Control*), PDCA (*Plan, Do, Check, Act*) atau lain sebagainya.