

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan dari pada permasalahan yang dibahas dalam penelitian ini dan berisi jawaban dari permasalahan yang di dapat. Di samping itu adapun saran digunakan untuk mengkaji proses permasalahan selanjutnya untuk menghadapi masalah baru yang di timbulkan dari penyelesaian di atas

5.1 KESIMPULAN

Kesimpulan yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Pengendalian kualitas di home industri Setia Guna sebelum dianalisis menggunakan metode *statistical process control* (SPC) dan 5W1H hanya perpacu pada kategori cacat saja tanpa menganalisis penyebab kecacatannya, sehingga penyebab cacat dancara mengantisipasi cacat belum diketahui.
2. Stelah menggunakan metode *statistical process control* (SPC) dengan alat bantu lembar periksa (*check sheet*), diagram pareto, peta kendali, dan diagram sebab akibat, maka dapat diketahui sebagai berikut :
 - a. Bedasarkan diagram pareto data kecacatan produk bulan Juni 2019, tingkat kecacatan yang paling dominan adalah jenis kecacatan lem mengelupas sebesar 42.9%. kemudian jenis cacat pengamplasan tidak rata yaitu 24.7% selanjutnya yaitu jenis cacat pemotongan sebanyak 21.8% dan yang terendah adalah cacat tekukan tidaksesuai sebesar 10.6%.
 - b. Bedasarkan hasil peta kendali p maka dapat diketahui bahwa untuk nilai (UCL) = 0.076794 dan (LCL) = 0.46683 sedangkan nilai (CL) = 0.061739. Dengan data tersebut masih ada yang masih diatas maupun dibawah kendali.oleh karena itu perlu direvisi data

sebanyak 7 data dan diketahui hasilnya yaitu nilai (UCL) = 0.080654 dan nilai (LCL) = 0.044345 sedangkan nilai (CL) = 0.0624.

c. Berdasarkan hasil analisis diagram sebab akibat dibagi menjadi 4 jenis cacat:

a. Cacat pemotongan

Cacat pemotongan adalah jenis cacat yang disebabkan karena proses pemotongan yang salah sehingga menghasilkan hasil pemotongan yang tidak sesuai spesifikasi perusahaan. Penyebab cacat ini adalah:

- Kurang teliti, yang dimaksud disini adalah pekerja atau operator sering mengabaikan prosedur kerja.
- Terburu-buru, yang dimaksud terburu-buru adalah dikarenakan disini pekerja ada target produksi dalam sehari pekerja harus menyelesaikan target dan bisa langsung pulang jikalau target itu terpenuhi.
- Salah menempatkan spons, yang dimaksud salah menempatkan spon disini operator mengerjakan tugas pengeplongan dengan ngobrol maupun melakukan kegiatan lain tanpa memerhatikan ukuran dan tempat pemotongan.

b. Cacat pengamplasan tidak rata

Pengamplasan tidak rata adalah jenis cacat yang terjadi pada tepi sandal yang belum halus atau disebabkan proses perataan tepi yang kurang maksimal. Penyebab cacat ini adalah:

- Kurang terampil, pekerja masih agak canggung atau kaku dalam melakukan perataan dikarenakan kurangnya breafing maupun pelatihan menggunakan alat mesin gerinda duduk.
- Lalai, yang dimaksud lalai disini adalah pekerja lalai melakukan pekerjaan tanpa memperhatikan prosedur kerja.

c. Cacat lem mengelupas

Cacat lem mengelupas adalah jenis cacat yang disebabkan oleh tidak menempelnya lem atau pada bagian sandal yang sudah dirakit. Penyebab cacat ini adalah:

- Terburu-buru, yang dimaksud terburu-buru disini adalah pada setelah pengolesan lem, seharusnya terjadi proses delay sampai lem setengah kering baru direkatkan
- Pengolesan tidak rata, yang dimaksud pengolesan tidak rata disini pekerja mengoleskan lem dengan menggunakan tangan dan tidak merata.
- Kualitas lem jelek, lem dari pemasok yang tanpa diperiksa terlebih dahulu apakah sudah memenuhi standar spesifikasi yang ditentukan.

d. Cacat tekukan tidak sesuai

Tekukan tidak sesuai adalah jenis cacat yang terjadi pada proses penekukan sandal dengan hasil tekukan tidak sesuai yaitu terlalu bengkok atau terlalu lurus. Penyebab cacat ini adalah:

- Kurang terampil, yang dimaksud kurang terampil adlah pekerja atau karyawan pada saat proses penekukan

kurang terampil dalam melakukannya. Yaitu masih ragu, biasanya terjadi pada karyawan yang belum terbiasa melakukan proses penekukan .

5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian pada proses produksi sandal, dari penelitian ini adalah untuk meminimalkan produk cacat pada produk sandal maka perusahaan harus melakukan evaluasi serta perbaikan secara terus menerus. Adapun saran untuk memenuhinya adalah sebagai berikut:

1. Kesadaran akan pentingnya menjaga kualitas produk perlu ditingkatkan, khususnya di karyawan atau pekerja.
2. Melakukan pelatihan pada karyawan agar hasil produksi lebih maksimal.
3. Melakukan pemeriksaan lebih teliti disetiap proses produksi agar kualitas sandal semakin bagus.
4. Menyortir atau meneliti kembali bahan baku yang datang dari pemasok agar tidak mengalami penurunan kualitas bahan baku.
5. Selalu melakukan breafing pada karyawan sebelum dan sesudah kegiatan proses produksi berlangsung.
6. Melakukan pengontrolan pada proses produksi berlangsung.

