

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

- a. Dari analisa penentuan proporsi jumlah produk *defect* menggunakan *P Chart* sebelum *improvement* terdapat 9 titik yang berada di luar batas kendali sehingga perlu diadakannya perbaikan untuk mengurangi jumlah *defect* yang terjadi, sedangkan penentuan proporsi jumlah *defect* setelah *improvement* tidak ada titik yang berada di luar batas kendali sehingga proses pengendalian kualitas yang telah dilakukan telah terkendali.
- b. Berdasarkan *interrelationship diagram* menunjukkan bahwa *skill* atau keahlian operator yang kurang, belum adanya SOP dan suhu ruangan panas merupakan akar penyebab *defect* pada produk tatakan A03
- c. Strategi yang dilakukan untuk meminimalisir tingkat *defect* ialah dengan menerapkan alternatif 4 perbaikan yang telah diprioritaskan yaitu peningkatan kinerja operator yaitu dengan cara melakukan pelatihan, pendampingan dan pengawasan kepada operator secara maksimal. Ke dua adalah peningkatan management kualitas material dengan cara mengkoordinasikan kepada supplier mengenai standar kualitas yang dibutuhkan secara tepat, melakukan pengecekan material dua kali pengecekan secara maksimal sebelum penggilingan, penyimpanan material di dalam bahan plastik tebal yang tidak menyerap air dan disimpan di tempat kering. Ke tiga adalah penggunaan metode kerja yang tepat dengan cara membuat SOP pengoperasian mesin dan standar metode pelaksanaan kinerja operator. Ke empat adalah pengkondisian lingkungan yang baik dengan cara menambah jumlah ventilasi udara. Dari hasil analisa PDPC, selama proses pengendalian

berlangsung ada beberapa tindakan yang masih sulit untuk dilakukan yaitu penyediaan mesin cadangan baru dan mengubah pemikiran atau kesadaran pada masing-masing operator terhadap metode kerja yang tepat. Setelah dilakukan *improvement*, perbandingan intensitas rata-rata jumlah produk *defect* pada tatakan A03 terjadi penurunan jumlah *defect* sejumlah 102 pcs/minggu dari rata-rata 338 pcs/minggu sebelum *improvement* menjadi 236 pcs/minggu atau setara dengan penurunan rata-rata persentase *defect* ialah sebesar 4,2 %/minggu. Rata-rata *Output* produksi terhadap jumlah produksi mengalami peningkatan sebesar 4,8 %/minggu, dan jumlah rata-rata produk sesuai standar mengalami peningkatan sebesar 4,2 %/minggu.

5.2 Saran

- a. Sebaiknya IKM XYZ tetap mengimplementasikan pengendalian kualitas secara berkelanjutan agar kualitas bahan baku maupun produk tatakan A03 dapat meningkat dan memperlancar kelangsungan dalam melakukan proses produksi.
- b. Sebaiknya diupayakan untuk melakukan pengadaan mesin cadangan baru untuk mengantisipasi terjadinya kerusakan mesin yang tidak bisa diatasi.