

## 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 :  
Stelah menggunakan metode *Quality Qontrol Circle (QCC)* dengan alat bantu 5W+1H, 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 maret-april 2019, tingkat kecacatan yang paling dominan adalah jenis kecacatan laminasi keriput sebesar 36,5% dengan jumlah cacat sebanyak 130 komponen. Kemudian presentase terendah adalah cacat pada paper salah yaitu sebesar 8,4% dengan jumlah cacat 30 komponen.
- b. Bedasarkan hasil peta kendali p maka dapat diketahui presentase paling tinggi yang telah dihitung pada tabel di atas senilai 0,069230769 dan untuk control limit diperoleh hasil 11,86667 , uper control limit diperoleh sebesar 20,08188 , dan lower control limit diperoleh hasil sebesar 3,651458.
- c. Bedasarkan hasil analisis diagram sebab akibat dibagi menjadi 4 jenis cacat:

a. Cacat stiker sobek

Cacat stiker sobek adalah jenis cacat yang disebabkan karena karyawan terlalu terburu-buru saat proses pemasangan stiker sehingga menghasilkan hasil yang tidak sesuai spesifikasi perusahaan.

b. Cacat pita edging meleset

Pita edging meleset adalah jenis cacat yang terjadi pada bagian samping papan yang di tempel untuk menutupi bagian papan dengan motif yang telah di tentukan dan sering terjadi penempelan yang kurang sempurna di karenakan karyawan kurangnya pelatihan dan mesin yang kurang perawatan.

c. Cacat laminasi keriput

Cacat laminasi keriput adalah jenis cacat yang disebabkan oleh lingkungan yang berdebu dan karyawan tidak menggunakan perlengkapan kerja yang memadai. serta mesin yang sering terjadi *error system* sehingga penempelan laminasi pada bagian papan yang sudah di sesuaikan tidak maksimal keriput di bagian ujung atau tengah papan.

d. Cacat paper salah

paper tidak sesuai atau salah adalah jenis cacat yang terjadi pada prosespenempelan paper yang di tempel pada seluruh permukaan papan di sebabkan oleh lingkungan yang berdebu dan karyawan tidak menggunakan perlengkapan kerja yang memadai.

## 5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian pada proses produksi lemari, dari penelitian ini adalah untuk meminimalkan produk cacat pada produk lemari 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 di setiap proses produksi agar kualitas lemari semakin bagus.
4. Menentukan standart produksi yang paten sebagai acuan setiap sample yang di buat sebelum produksi di lakukan.
5. Selalu melakukan breafing pada karyawan mengharuskan karyawan menggunakan keamanan kinerja karyawan untuk menunjang kenyamanan karyawan yang berdampak pada kualitas yang di ciptakan dan memperhatikan kebersihan lingkungan kerja sesudah kegiatan proses produksi berlangsung.