

BAB V

PENUTUP

5.1 Simpulan

1. Kecacatan sebuah produk tidak lepas dari permasalahan yang berasal dari manusia, mesin, metode dan lingkungan. Pada diagram Afinitas disebutkan bahwa beberapa produk cacat yang terjadi yaitu : Produk Miring, Gelombang Tidak Sesuai, Ukuran Tipis, Keriput, dan Melipat.
2. Penyebab dari kecacatan sebuah produk dari faktor manusia, mesin dan metode
3. Mitigasi risiko yang di ambil adalah dengan memanfaatkan metode *new seven tools* yang ada pada diagram pohon guna menganalisa masalah apa saja yang terjadi, dan memberikan usulan-usulan dengan mempertimbangkan lagi risiko yang berdampak pada usulan tersebut.
4. Langkah-langkah dalam penekanan produk cacat di PT. JKL adalah pengisian data secara actual yang dilakukan juga oleh *foreman*, Penggantian petunjuk SOP kerja secara berkala, Pemberian reward kepada karyawan yang berprestasi, dan pembuatan *checksheet* kepada operator *Maintenance*.

5.2 Saran

1. Perusahaan harus lebih mendorong karyawannya untuk selalu peka terhadap sekitar yang memicu terjadinya kecacatan produk yang tinggi

2. Sebelum melakukan aktifitas pekerjaan, sebaiknya dilakukan juga *briefing* sekaligus serahterima *shift* agar informasi perubahan-perubahan *settingan* pada mesin dapat terkoordinasi.

Daftar Pustaka

- Aisyah, S. (2011). Implementasi Failure Mode Effect Analysis (FMEA) Dan Fuzzy Logic Sebagai Program Pengendalian Kualitas. *Journal of Industrial Engineering & Management Systems*, 4(2), 1–14.
- Bahari, H., Leksono, E., & Ismiyah, E. (2018). Pendekatan Risk Management & Analisis Swot Untuk Mengantisipasi Penurunan Laba Di Ecos Minimart Gresik. *Matrik*, XVIII(2), 23–40. <https://doi.org/10.350587/Matrik>
- Devani, V., & Wahyuni, F. (2017). Pengendalian Kualitas Kertas Dengan Menggunakan Statistical Process Control di Paper Machine 3. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 15(2), 87. <https://doi.org/10.23917/jiti.v15i2.1504>
- Ilham, M. N. (2014). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan Statistical Procesing control (SPC) Pada PT. BOSOWA Media Grafika (Tribun Timur). *Jurnal Ekonomi Manajemen Dan Bisnis*, 8, h 86.
- Noprizal, R., Tanjung, A., & Hariyani, E. (2016). PENGARUH TEKANAN EKSTERNAL, KETIDAKPASTIAN LINGKUNGAN, KOMITMEN MANAJEMEN DAN SISTEM PENGENDALIAN PEMERINTAH TERHADAP PENERAPAN TRANSPARANSI PELAPORAN KEUANGAN PEMERINTAH DAERAH (Studi Empiris Pada Satuan Kerja Perangkat Daerah Kabupaten Indragiri Hulu). *Jurnal Online Mahasiswa Fakultas Ekonomi Universitas Riau*, 4(1), 1066–1080.
- Refangga, M. A., Gusminto, E. B., & Musmedi, D. P. (2018). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Air Minum Dalam Kemasan dengan Menggunakan Statistical Process Control (SPC) dan Kaizen Pada PT. Tujuh Impian Bersama Kabupaten Jember. *E-Journal Ekonomi Bisnis Dan Akuntansi*, 5(2), 164. <https://doi.org/10.19184/ejeba.v5i2.8678>

- Supriyadi, E. (2018). Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Statistical Proses Control (SPC) di Pt. Surya Toto Indonesia, Tbk. *Jitmi*, 1(1), 63–73.
- Suryaningrat, I. B., Novijianto, N., & Faidah, N. (2015). Penerapan Metode Statistical Process Control (Spc) pada Pengolahan biji Kakao Application Of Statistical Process Control (Spc) Method On Cocoa Beans Processing 1). *Jurnal Agroteknologi*, 09(01), 45–53.
<https://jurnal.unej.ac.id/index.php/JAGT/article/view/3071/2476>
- Tingkat, M. M., Produk, K., Bakhtiar, S., Tahir, S., Hasni, R. A., Riani, L. P., Idris, I., Sari, R. A., Wulandari, W., U, W., Meri, M., Irsan, Wijaya, H., Gunawan, A. S., Setiawan, A., Legirian, F., Rahmah, A. N., Harits, S., Ulum, B., ... Area, U. M. (2013). ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TAHU PUTIH (Studi Kasus Pada Home Industri Tahu Kasih Di Kabupaten Trenggalek) Lilia Pasca Riani Universitas Nusantara PGRI Kediri Pendahuluan Metode Penelitian. *Jurnal of Aconunting and Business Studies*, 3(1), 119–126. <https://doi.org/10.25077/teknosi.v3i2.2017.219-224>
- Zakariya, Y., Hidayat, K., Pertanian, T. I., & Madura, U. T. (2020). *Pengendalian Mutu Produk Air Minum Kemasan Menggunakan New Seven Tools (Studi Kasus di PT . DEA)*. 13(2), 97–102.