

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan yang telah dilakukan, dapat disimpulkan

1. Berdasarkan hasil analisis menggunakan Seven Tools of Quality, seperti check sheet, histogram, dan diagram Pareto, dapat diidentifikasi bahwa terdapat beberapa jenis kecacatan pada produk inner bag, yaitu cacat sobek, seal tidak rapat, lubang, ukuran tidak sesuai, dan ketebalan tidak merata.
2. Berdasarkan analisis menggunakan diagram sebab-akibat (*fishbone diagram*), penyebab utama kecacatan produk *inner bag* berasal dari beberapa faktor, yaitu manusia (operator), mesin, metode, material, dan lingkungan kerja. Faktor manusia menunjukkan adanya ketidaktepatan dan kurangnya konsistensi dalam bekerja serta belum optimalnya penerapan SOP. Faktor mesin disebabkan oleh kondisi mesin yang tidak stabil dan kurangnya perawatan rutin. Selain itu, metode kerja yang belum terstandarisasi dengan baik serta kualitas material yang tidak konsisten juga turut berkontribusi terhadap kecacatan. Lingkungan kerja yang kurang mendukung juga mempengaruhi kinerja operator. Dari keseluruhan faktor tersebut, penyebab dominan menjadi dasar dalam menentukan prioritas perbaikan kualitas.
3. Usulan perbaikan kualitas produk *inner bag* disusun dengan pendekatan metode Kaizen melalui siklus PDCA (Plan–Do–Check–Act). Pada tahap perencanaan (Plan), dilakukan penyusunan dan perbaikan standar operasional prosedur (SOP), penjadwalan perawatan mesin, serta pelatihan operator. Tahap pelaksanaan (Do) dilakukan dengan menerapkan SOP yang telah diperbaiki, melakukan maintenance mesin secara rutin, serta meningkatkan kedisiplinan kerja operator. Selanjutnya pada tahap pemeriksaan (Check), dilakukan evaluasi terhadap hasil perbaikan dengan membandingkan tingkat kecacatan sebelum dan sesudah perbaikan. Pada tahap tindakan (Act), hasil evaluasi dijadikan dasar untuk menetapkan

standar baru yang lebih baik serta melakukan perbaikan secara berkelanjutan. Implementasi metode ini mampu menurunkan tingkat kecacatan hingga mencapai target perusahaan, yaitu $\leq 5\%$, serta meningkatkan kualitas dan efisiensi proses produksi.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, disarankan kepada perusahaan untuk

1. Pengendalian Proses Produksi

Perusahaan perlu meningkatkan efektivitas pengawasan pada setiap tahapan proses produksi, khususnya pada aktivitas yang menjadi sumber utama terjadinya kecacatan produk.

2. Peningkatan Kinerja Operator

Perlu dilakukan pelatihan dan pembinaan secara berkala kepada operator untuk meningkatkan ketelitian, kedisiplinan, serta pemahaman terhadap Standar Operasional Prosedur (SOP).

3. Perawatan dan Kondisi Mesin

Disarankan agar perusahaan menerapkan jadwal maintenance mesin secara rutin dan terstruktur guna menjaga stabilitas kinerja mesin dan menghindari kerusakan yang dapat menyebabkan cacat produk.

4. Perbaikan Metode Kerja

Perusahaan perlu melakukan evaluasi dan standarisasi metode kerja agar lebih efektif dan efisien serta meminimalkan variasi proses yang dapat memicu kecacatan.

5. Pengendalian Bahan Baku

Diperlukan seleksi dan pemeriksaan kualitas bahan baku secara ketat sebelum digunakan dalam proses produksi untuk mencegah cacat yang berasal dari material.

6. Pengembangan Penelitian Selanjutnya

Bagi peneliti selanjutnya, disarankan untuk menggunakan metode analisis tambahan atau mengkombinasikan dengan metode lain agar hasil penelitian menjadi lebih mendalam dan komprehensif.