

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di PT. Tata Logam Lestari, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Jenis *defect* yang paling dominan terhadap tingginya kerusakan pada rangka atap baja ringan di PT. Tata Logam Lestari adalah :

- 1.1 *Defect* Melengkung

- 1.2 *Defect* Tintah

- 1.3 *Defect* Penyok

2. Usulan perbaikan untuk pengendalian kualitas dalam perbaikan *defect* adalah :

- 2.1 *Defect* Melengkung

- a. Manusia

- Memberikan pelatihan terhadap karyawan paham dalam memproduksi atau menjalankan mesin

- b. Mesin

- Membuat *schadule* dan melakukan pengecekan secara berkala dan mengganti komponen mesin yang sudah haus/rusak guna mencegah terjadinya *defect* pada material yang diproduksi.

- c. Metode

- Membuat intruksi kerja secara jelas dan terperinci dan juga melakukan *briefing* rutin sebelum melakukan aktifitas kerja.

- d. Lingkungan

- Menambah fasilitas diruangan produksi untuk mengurangi dampak suhu panas dengan menambah kipas angin di setiap sudut ruangan produksi. Saling ber koordinasi antara pemimpin dan karyawan untuk melakukan kegiatan 5R untuk menciptakan kenyamanan di produksi

2.2 Defect tinta

a. Manusia

Memberikan acuan pengisian volume tinta beberapa ml setiap 10 menit agar tinta tidak ketebelan dan ketipisan dan menghasilkan print yang bagus.

b. Mesin

Melakukan pengecekan *rolling* dan *bering* dan melakukan perawatan secara berkala.

c. Metode

Membuat acuan volume tinta berapa ml yang harus diberikan agar menghasilkan print yang bagus

d. Material

Membuat penjadwalan untuk pergantian karet print secara rutin, agar hasil lebih baik

2.3 Defect penyok

a. Manusia

Memberikan training kepada karyawan yang kurang paham atau tidak tau cara pengoperasian *speed* pada mesin

b. Mesin

Melakukan pengecekan mesin dan berkoordinasi pada atasan tentang performa mesin menurun, agar dilakukan pengecekan rutin pada mesin.

c. Metode

Membuat intruksi kerja dalam pemasangan plat secara jelas dan terperinci dan melakukan *briefing* rutin sebelum melakukan aktifitas kerja

d. Material

Memberikan petunjuk dan memisahkan material plat yang tipis dan tebal yang akan di produksi dan memberikan arahan pada man power.

5.2 Saran

1. Perlu adanya analisis *Statistical Process Control* pada perusahaan untuk dapat mengetahui jenis *defect* yang sering terjadi dan faktor – faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya *defect*.
2. Secara umum faktor penyebab terjadinya *defect* adalah berasal dari faktor mesin dan faktor manusia. Oleh karena itu usaha yang harus dilakukan untuk menanggulangi permasalahan tersebut adalah dengan cara :
 - a. Membuat instruksi kerja/SOP yang jelas dan terperinci
 - b. Melakukan penggantian komponen mesin yang sudah tidak dapat bekerja maksimal dan berpotensi menyebabkan kerusakan pada produk.
 - c. Melakukan pengawasan terhadap para pekerja khususnya pada bagian produksi yang masih dipegang oleh operator baru.
 - d. Membuat sistem penilaian kerja dengan tujuan memotivasi kinerja para pekerja agar lebih baik lagi.