

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian, pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan penulis di PT. TBP maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil penelitian menggunakan *seven tools* dan analisis *fishbone*, jenis *defect* yang tinggi yang terjadi pada produk plat yaitu *defect* plat bengkok, maka penyebab yang dominan ada faktor metode yaitu tidak ada tatakan atau alas pada tumpukan plat diatas mesin tanki dan tidak ada batas maksimum tumpukan plat diatas rangkaian tanki. Maka dibuatkan solusi pada analisa perbaikan yaitu membuat usulan rancangan alat bantu berupa tatakan plat diatas mesin tanki.
2. Perbaikan kualitas dengan membuat alat bantu seperti tatakan plat diatas rangkaian tanki dan memberikan saran perbaikan untuk dibuat ketetapan batas maksimum tumpukan plat diatas tanki untuk diimplementasikan agar tidak terjadi plat bengkok dan menurunkan jumlah *defect* pada plat baterai dari sebelumnya jumlah *defect* tahun 2020 sebesar 13,64% menjadi sebesar 0.24% di tahun 2022 atau rata-rata kuantiti sebesar 27.370 Pcs per bulan atau total 218.962 Pcs.

5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian terhadap produk plat baterai pada *line formation* maka penulis dapat memberikan saran sebagai berikut:

1. Membuat usulan perbaikan alat bantu berupa tatakan diatas rangkaian tangki agar tumpukan plat tidak langsung bersentuhan dengan rangkaian tanki yang dapat menyebabkan plat menjadi bengkok.
2. Perusahaan harus menetapkan batas maksimum untuk tumpukan plat yaitu maksimal hanya boleh 2 tumpuk (1 tumpukan berisi +/- 40 Pcs Plat)

3. Sebaiknya perusahaan mengevaluasi prosedur atau petunjuk kerja minimal setiap setahun sekali untuk menghindari produk *defect* dan perusahaan sebaiknya memberikan training kepada karyawannya agar karyawan mengetahui SOP dan standar kualitas produk perusahaan juga memahami dampak dari kelalaian kerja.

