

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan yang telah dilakukan peneliti, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Penyebab utama yang menjadikan produk cacat atau *defect* disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya sebagai berikut :
 - a. Faktor Mesin (*Machine*), dari factor mesin memiliki dua akar permasalahan yang menyebabkan produk cacat atau *defect*. Diantaranya adalah pertama, oli atau pelumas mesin tidak bagus. Kedua, adanya sisa potongan *material* yang menempel pada *die*. Berdasarkan pengamatan langsung, pada faktor mesin memiliki rata-rata nilai sebesar 1 dengan persentase ratio sebesar 24,8%.
 - b. Faktor Manusia (*Man*), dari faktor manusia terdapat penyebab adanya *defect* yang disebabkan dari *operator stamping* itu sendiri yang tidak menyalakan saklar oli pada mesin sebelum memulai produksi. Berdasarkan pengamatan langsung, pada faktor mesin memiliki rata-rata nilai sebesar 0,57 dengan persentase ratio sebesar 14,2%.
 - c. Faktor *Method*, dari faktor *method* terdapat penyebab akar permasalahan adanya cacat pada *part Cover FR 2SJ* yang disebabkan dari volume oli untuk mensuplai kedalam proses produksi kurang. Berdasarkan pengamatan langsung, pada factor mesin memiliki rata-rata nilai sebesar 0,89 dengan persentase ratio sebesar 22,1%.
 - d. Faktor *Material*, dari factor *material* terdapat penyebab permasalahan yang dapat menimbulkan *defect* yang disebabkan karena pemotongan *material* tidak rata oleh pihak *supplier* sendiri. Pada factor mesin memiliki rata-rata nilai sebesar 0,57 dengan persentase ratio sebesar 14,2%.

2. Hasil dari menggunakan metode PDCA dan beberapa *seven tools* pada penelitian ini, bahwasannya berhasil bias mengatasi permasalahan *defect scratch* pada *part Cover FR 2SJ* selama tiga bulan terakhir yaitu pada bulan Oktober-Desember 2018. Berikut penjelasannya di bawah ini :
- a. Setelah dilakukan perbaikan yaitu pada bulan Januari-Maret 2019 *defect scratch* pada *part Cover FR 2SJ* mengalami penurunan sebanyak 230pcs dari 574pcs tiga bulan sebelum perbaikan (bulan Oktober-Desember 2018).
 - b. Berdasarkan persentase ratio *defect* tiga bulan sebelum perbaikan dengan rata-rata *defect* sebesar 4,78%. Sesudah dilakukan perbaikan yaitu pada bulan Januari-Maret 2019 persentase *defect* menurun jauh menjadi 1,22%. Hasil tersebut sudah berada di bawah *standard* yang telah ditentukan perusahaan yakni 2%.
 - c. Biaya *loss opportunity* akibat adanya *defect* pada *part Cover FR 2SJ* sebelum dilakukan perbaikan selama tiga bulan perusahaan mengalami kerugian sebesar Rp 2.828.000,00. Setelah dilakukannya perbaikan selama tiga bulan (bulan Januari-Maret 2019) perusahaan bias memperoleh *profit opportunity* sebesar 55,6% atau Rp 2.023.000,00.

5.2. Saran

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan selama waktu tiga bulan, maka peneliti memberikan saran terhadap perusahaan yaitu :

Perusahaan menambah tenaga kerja di *line stamping production* untuk *handling scrap, control box* atau *palet* dan penempatan *material* agar *operator* tidak memiliki pekerjaan yang terlalu banyak.