

BAB V

PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan berdasarkan analisis yang telah diuraikan pada bab sebelumnya serta saran untuk pihak perusahaan.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang dilakukan pada bab-bab sebelumnya, maka dapat di ambil kesimpulan beberapa hal sebagai berikut:

1. Setelah melalui proses Analisis, ditemukan lima jenis kecacatan penyebab terjadinya target yang tidak tercapai pada periode Januari-Juni 2021 adalah:
 - a. Jenis kecacatan pecah.
 - b. Jenis kecacatan hangus.
 - c. Jenis kecacatan terlalu tebal.
 - d. Jenis kecacatan tidak bulat.
 - e. Jenis kecacatan gelombang.
2. Setelah proses analisis diketahui bahwa faktor terjadinya kecacatan produk pipa pvc yakni:
 - a. Jenis kecacatan pecah: Disebabkan oleh tebal pipa yang dihasilkan mesin *haul off* tidak sesuai yang diinginkan.
 - b. Jenis kecacatan hangus: Penyebabnya material yang diproses pada mesin dengan temperatur yang melebihi standar.
 - c. Jenis kecacatan terlalu tebal: Penyebabnya kecepatan tarikan pada mesin *haul off* akan mempengaruhi ketebalan pada pipa yang dihasilkan.
 - d. Jenis kecacatan tidak bulat: Kurangnya tekanan pada material dan pembentukan tidak menghasilkan bentuk yang diinginkan.
 - e. Jenis kecacatan gelombang: Material yang diproses mengandung material lain yang menyebabkan kerutan/gelombang pada pipa yang dihasilkan.

3. Menentukan usulan perbaikan apa yang dapat diberikan untuk menurunkan produk cacat/NG (*Not Good*) pada produk pipa PVC kelas D berukuran 2 inchi adalah:

- a. Membuat jadwal pengecekan dan perbaikan mesin setiap bulan, minggu, atau tahun.
- b. Melakukan pelatihan.
- c. Melakukan penambahan ventilasi udara.

5.2 Saran

Dari hasil pembahasan dari kesimpulan, dapat ditemukan beberapa saran ang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai berikut:

1. Melakukan pengawasan yang lebih baik agar tidak terjadi masalah saat proses produksi.
2. Sebaiknya perusahaan melakukan sosialisasi dan pelatihan kepada seluruh karyawan mengenai SOP, peningkatan skill maupun pelatihan lainnya secara rutin dan berkala, pastikan dalam pelatihan setiap pekerja harus sudah memahami materi yang sudah diberikan dengan cara memonitoring dan simulasi di setiap proses produksi yang sedang berlangsung.

