

BAB V

PENUTUP

4.7 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa pada penelitian di PT Aimskinicare Manufacturing dapat diketahui bahwa jenis-jenis botol yang diproduksi ada 3 yaitu botol kaca, botol plastik dan botol alumunium. Dari jenis botol tersebut, jenis botol kaca paling banyak *reject* dalam satu tahun dengan total adalah 1003 pcs botol *reject* dari total botol *reject* keseluruhan adalah 2836 pcs botol.
2. Jenis *reject* pada botol kaca disebabkan karena tekanan hidrolis kurang optimal dan suhu mesin terlalu rendah. Selanjutnya disebabkan oleh ketidakrataan distribusi tekanan pada produk. Kemudian disebabkan karena kesalahan posisi pahat ketika proses pembuatan ulir pada bagian lubang putar botol dengan menggunakan mesin.
3. Berdasarkan hasil pengolahan data menggunakan metode PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) dapat disimpulkan bahwa faktor atau penyebab yang paling dominan adalah faktor kesalahan dalam penyettingan mesin. Faktor kesalahan dalam penyettingan mesin merupakan faktor penyebab utama terjadinya *reject* karena terlibat langsung dalam proses pengoperasian, maka dari itu, harus segera dilakukan perbaikan. Dari permasalahan tersebut diperoleh agar dapat meminimalisir terjadinya produk botol di PT Aimskinicare Manufacturing yaitu dengan dibuatkannya lembar catatan atau *checksheet* khusus untuk pengontrolan mesin agar para pekerja dapat memperhatikan mesin yang dipakai untuk proses produksi dan memberikan SOP tertulis bagian produksi di area yang letaknya mudah dijangkau oleh pekerja.

4.8 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka penulis memberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Faktor-faktor dominan dan tidak dominan yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada botol serum di PT Aimskinicare Manufacturing dari hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan acuan dan pertimbangan oleh perusahaan sebagai bahan untuk perbaikan kualitas botol serum di PT Aimskinicare Manufacturing.
2. Perusahaan dapat mempertimbangkan hasil penelitian ini dengan menggunakan metode PDCA untuk bisa diterapkan di perusahaan dan diteruskan sehingga kinerja perusahaan lebih terarah dalam menyelesaikan permasalahan kualitas dengan harapan dapat meminimalkan tingkat kecacatan pada produk botol serum di PT Aimskinicare Manufacturing.

