

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diperoleh berdasarkan hasil analisa dan pembahasan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Faktor-faktor yang memengaruhi terjadinya *defect* kemasan produk cat *solvent* 1 liter yaitu:
 - Kemasan kaleng terkontaminasi disebabkan oleh tetesan produk disekitar *noozle* dikarenakan *seal* pada *noozle* pecah dan putus.
 - Kemasan tutup tidak rapat disebabkan oleh *pressing* penutup kaleng yang tidak presisi dengan *timing conveyor* sehingga kemasan penutup kaleng tidak tertutup dengan sempurna.
 - Kemasan kaleng penyok disebabkan oleh benturan keras dari penahan *conveyor*.
 - Kemasan kaleng bocor dikarenakan terdapat celah lubang pada kaleng kemasan.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan untuk penurunan *defect* kemasan kaleng terkontaminasi dan tutup tidak rapat yaitu:
 - Dibuatkan jadwal pemeliharaan/perawatan pada *sparepart*.
 - Dilakukan pemeliharaan/perawatan pada *sparepart* dan mencari alternatif *seal* yang lebih berkualitas.
 - Melakukan *refreshment* dan pembaharuan IK/SOP untuk *operator*.
 - Dilakukan penjadwalan dan pengecekan lubrikasi pelumas pada *roller conveyor*.

Sehingga jika usulan perbaikan ini diterapkan dapat diketahui bahwa sebelum adanya perbaikan jumlah *defect* selama 6 bulan sebesar 4,91% dan setelah adanya perbaikan selama 6 bulan rata-rata *defect* turun sebesar 1,86% dan untuk nilai sigma sebelum perbaikan sebesar 3,75 dan setelah diterapkan estimasi perbaikan diketahui nilai sigma level meningkat sebesar 4,10.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan di PT. XYZ dan kesimpulan yang telah dibuat, ada saran yang ingin penulis ajukan mengenai mengatasi masalah cacat produk adalah sebagai berikut :

1. Dengan metode *Six Sigma*, pihak perusahaan dapat memegang kendali tingkat cacat produk karena efektifitas dan efisiensi meningkat. Selain itu juga dengan metode *Six Sigma* dapat digunakan sebagai pedoman oleh pihak perusahaan untuk keperluan mengetahui serta melakukan proses analisa jenis cacat apa saja yang menjadi prioritas untuk diperbaiki.
2. Pihak perusahaan wajib memberi pelatihan serta informasi terkait faktor yang mengakibatkan cacat produk. Memberikan pelatihan khusus untuk karyawan terutama untuk operator mesin *filling* itu sendiri sebagai bentuk pengendalian kualitas produk kemasan cat *solvent based* yang nantinya akan berdampak pada *operator* menjadi lebih teliti dan terampil dalam melaksanakan tugas dan pekerjaan yang dilakukan sesuai dengan *standar operational procedure* / intruksi kerja.
3. Perlunya konsistensi dalam pemeliharaan (*maintenance*) mesin *filling* sehingga mesin dapat beroperasi maksimal seperti awal perbaikan.
4. Perlunya peningkatan *preventive maintenance* pada mesin secara periodik sehingga proses produksi akan menjadi lebih efisien dan mencegah kerusakan mesin.
5. Perlunya dilakukan suatu aktivitas *monitoring* terhadap perbaikan (*improvement*) yang telah dilakukan untuk mencegah adanya masalah yang sama di masa depan.