

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Dari hasil analisis dan pembahasan menggunakan metode *Kaizen* dan 5W+1H yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan, yaitu :

1. Penerapan metode *Kaizen* berdasarkan hasil diagram Pareto adalah bahwa perusahaan perlu melakukan perbaikan kualitas dengan mengutamakan jenis cacat yang memiliki presentase kerusakan terbesar. Berdasarkan diagram Pareto, jenis cacat yang paling sering terjadi adalah Reject Pengelasan, Penyok, Reject *Material*, dan Salah Label. Oleh karena itu, perusahaan harus melakukan perbaikan terlebih dahulu pada Reject *Material* dan Salah Label, karena kedua jenis cacat ini memiliki presentase kerusakan yang tinggi.
2. Faktor penyebab terbanyak kecacatan, jumlah kecacatan terbesar terjadi pada produk cacat Reject Pengelasan yaitu dengan jumlah 36 (26,7%) dan Penyok, yaitu dengan jumlah 39 (28,9%). Untuk mengetahui faktor yang menyebabkan terjadinya Reject Pengelasan dan Penyok.
3. Dari hasil analisa dan brainstorming pada diagram *Fishbone* dan tabel 5W+1H dapat dijadikan solusi yang efektif untuk menurunkan tingkat cacat produk dengan menyusun strategi kegiatan pengendalian kualitas berdasarkan pertimbangan dari faktor manusia, mesin, metode, dan *Material*. Upaya tindakan perbaikan dari faktor mesin pada defect Reject Pengelasan yaitu, dibuatkan work instruction pada saat pemeriksaan settingan mesin agar *maintenance* tahu berapa jam sekali harus melakukan pengecekan settingan pada mesin check pada faktor manusia yaitu, dibuatkan jadwal training atau pelatihan kepada operator secara berkala, pada faktor *Material* yaitu, dibuatkan work instruction waktu pemanasan *Material* sesuai dengan jenis dan spek *Material* yang akan dipanaskan, pada faktor metode yaitu, Merubah beberapa proses kerja agar proses kerja lebih sistematis dan dibuatkan work instruction yang baru. Dan faktor pada

defect Low brix pada faktor mesin yaitu, melakukan identifikasi durasi perawatan mesin serta membuat jadwal *maintenance* serta konsisten terhadap jadwal yang sudah dibuat, pada faktor manusia yaitu, dibuatkan work instruction baru yang lebih sistematis dan mengurangi job description agar tidak berlebihan saat bekerja, pada faktor *Material* yaitu, dibuatkan standarisasi stok bahan sesuai dengan batas waktu stok bahan yang akan diproses dan pada faktor metode yaitu, Dibuatkan jadwal training atau pelatihan kepada operator secara berkala.

5.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT. XYZ dan kesimpulan yang dibuat, ada beberapa saran yang diajukan untuk mengatasi masalah kecacatan produk adalah sebagai berikut:

1. Dengan menggunakan metode Kaizen dan 5W+1H, perusahaan dapat mengetahui jenis cacat yang sering terjadi dan faktor - faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian maka perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk cacat.
2. Perbaikan kualitas yang dilakukan oleh perusahaan sebaiknya lebih terfokus pada faktor manusia, bahan baku dan mesin karena faktor tersebut yang menjadi penyebab utama terjadinya kecacatan pada produk. Saran - saran mengenai tindakan yang dilakukan oleh perusahaan dapat dilihat di bab 4.