

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil penelitian dan wawancara yang dilakukan proses yang menyebabkan cacat terjadi adalah :
 - a) Proses *Firing (Irobotu)*.
 - *Kiln, kiln car, dan cup burner* kotor karena tidak ada jadwal untuk membersihkan *kiln, kiln car, dan cup burner* setelah selesai proses *firing*.
 - b) Proses mesin *chuck (Itami)*.
 - Mesin *chuck* kotor karena tidak ada jadwal untuk membersihkan mesin *chuck*.
 - Tekanan angin mesin *chuck* terlalu tinggi karena tidak ada *standard* penggunaan tekanan angin yang dipakai.
 - c) Proses *Mixing, Drying dan Firing (Tategire)*.
 - Proses *mixing* karena material bercampur dengan benang.
 - Proses *Drying* karena pengeringan produk didalam mesin *drying* tidak rata .
 - Proses *firing* karena temperatur panas didalam kiln tidak rata.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan cacat adalah :
 - a) Pekerja.
 - Skill member masih rendah.
 - Pengetahuan member kurang.
 - Member tidak mengikuti aturan kerja.
 - b) Mesin.
 - Tidak ada jadwal untuk membersihkan mesin secara berkala.
 - Setingan mesin tidak sesuai karena Tidak ada *standard* untuk penggunaan mesin.
 - c) Metode kerja.
 - Tidak ada standar kerja.
 - d) *Material*.
 - *Raw material* terkontaminasi.

3. Usulan perbaikan untuk mengurangi cacat setiap bulan adalah sebagai berikut :
 - a) Usulan perbaikan untuk cacat *Irobotsu*.

Membuatkan jadwal untuk membersihkan *kiln*, *kiln car* dan *cup burner* setiap selesai proses *firing*.
 - b) Usulan perbaikan untuk cacat *Itami*.
 - Membuatkan jadwal untuk membersihkan mesin *chuck* setiap akhir *shift*.
 - Membuatkan aturan *standard* tekanan angin yang digunakan pada mesin *chuck*.
 - c) Usulan perbaikan untuk cacat *Tategire*.
 - Membuatkan saringan untuk menyaring material sebelum proses *mixing*
 - Membuatkan standar waktu kecepatan konveyor di proses *Drying*.
 - Melakukan pengecekan *burner* sebelum mulai proses *firing*.

5.2 Saran

Saran untuk perusahaan agar dapat mengurangi jumlah cacat setiap buala adalah :

1. Memberikan tugas kepada *operating leader* untuk Mengontrol jadwal kebersihan semua mesin setelah selesai proses.
2. Membuatkan sensor untuk mengontrol kecepatan konveyor sehingga panas produk pada mesin *drying* rata dan tidak menyebabkan cacat.
3. Mengontrol dan menyeting *burner* pada *kiln* agar panas di dalam kiln merata. Kemudian mencatat *temperature kiln* setiap *cycle* untuk mengetahui berapa cacat yang dihasilkan untuk membandingkan dengan *cycle* sebelumnya.
4. Memberikan pelatihan dan training kepada member setiap 6 bulan sekali sehingga keterampilan dan pengetahuan member lebih baik.
5. Lebih memperketat pengawasan saat proses produksi berlangsung dan membuat *standard* kerja di lingkungan kerja, sehingga masalah yang terjadi tidak terulang kembali serta member mengerti dalam menjalankan prosedur kerja yang sudah dibuat oleh perusahaan.