

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di PT. Tata Logam Lestari, maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Setelah dilakukannya penelitian terhadap *defect* yang terjadi selama proses produksi *Trass Reng* berlangsung, peneliti menemukan faktor-faktor yang menjadi penyebab *defect* melengkung, *defect* tinta, dan penyok yaitu faktor mesin: mesin berjalan tidak maksimal karena tidak berjalannya proses jadwal maintenance pada mesin, kemudian faktor manusia pada lingkungan sekitar dan mengganggu ketika proses produksi berlangsung.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan untuk meminimalisir terjadinya *defect* pada produk *Trass Reng* yaitu dengan membuat penjadwalan *maintenance* pada mesin dan melakukan pengecekan pada mesin dan area sekitar agar mesin tetap terjaga dan tidak menghambat selama proses produksi berlangsung, setelah dilakukan perhitungan nilai *defect* proses perbaikan yaitu *defect* mengalami penurunan setelah dilakukannya perbaikan menggunakan Metode SPC (*Statistical Proses Control*), dimana sebelumnya 8390 unit menjadi 3765 unit.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, terdapat beberapa saran yang diharapkan bisa memberikan masukan untuk perusahaan yaitu:

1. Untuk meminimalisir terjadinya *defect* berlebih kembali pada proses produksi, penulis menyarankan untuk melakukan pelatihan kerja pada operator agar selama proses produksi tidak terhambat.
2. Membuat jadwal maintenance berkala agar mesin terawat dan melakukan pengecekan pada mesin dan area sekitar.

3. Melakukan *briefing* sebelum dilakukannya proses produksi dan melakukan evaluasi kepada operator tentang SOP pekerjaan.
4. Memberikan istirahat selama 15 menit untuk melakukan peregangan agar operator tidak merasa jenuh dan lelah mata dalam pekerjaan.
5. Menerapkan metode SPC (*Statistical Proses Control*).

