

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian dan pembahasan pada bab sebelumnya mengenai analisis pengendalian kualitas Produk pensil di PT.A.W.Faber Castell Indonesia, Maka diperoleh Kesimpulan sebagai berikut:

1. Setelah dilakukan penelitian, Peneliti menemukan faktor-faktor dominan yang menjadi penyebab *defect* pada pensil, Masalah yang paling dominan penyebab terjadinya *defect* pada proses produksi pensil yaitu pada *defect* kerataan cat terjadi karena Kurangnya perawatan dan pengecekan *pada Roll transport* sehingga menyebabkan Pemberian warna cat pada batang pensil yang tidak merata. *Defect* permukaan pensil kasar terjadi karena Belum adanya SOP yang jelas terkait pengecekan arah serat sehingga menyebabkan Permukaan batang pensil kasar dan tidak rata. Lalu pada *defect* yang terakhir yaitu *defect* Kualitas stamping yang terjadi karena Pensil menempel pada foil sehingga foil bergeser yang menyebabkan Ketidaktercapaian pada hasil cetakan foil dibatang pensil.
2. Setelah mengetahui faktor *defect* tersebut maka Usulan perbaikan kualitas yang dilakukan adalah Melakukan pengecekan dan perawatan part mesin painting sebelum dioperasikan serta dilakukan sesuai SOP, Melakukan Sosialisasi atau evaluasi terkait SOP pengecekan arah serat dan menambahkan marking arah di box pensil mesin Hot ring dan Melakukan pengecekan berkala pada mesin saat dioperasikan sesuai SOP serta dapat menambahkan Stoper untuk menghentikan laju foil. Dengan adanya usulan perbaikan maka menghasilkan rata-rata persentase *defect* produk pensil sebesar 0,46% dari rata-rata persentase Sebelum perbaikan sebesar 3% dan setelah dianalisis berhasil menurunkan jumlah *defect* produk pensil dalam setahun mencapai 232.528 pcs menjadi 38.334 pcs. Serta meningkatnya nilai sigma dari 3,87 menjadi 4,47

5.2 Saran

Berikut beberapa saran yang diberikan peneliti berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan di PT.A.W.Faber Castell Indonesia sebagai berikut:

1. Perusahaan diharuskan melakukan penjadwalan untuk perawatan mesin secara rutin supaya mesin dalam keadaan optimal dan tidak adanya masalah kerusakan pada saat dioperasikan.
2. Melakukan sosialisasi intruksi kerja sebelum memulai produksi dan melakukan evaluasi kepada operator mengenai pentingnya memahami standar operasional prosedur (SOP).
3. Peneliti menyarankan dilakukannya penjadwalan training kepada operator baru terkait setting mesin

