

BAB VI

SIMPULAN DAN SARAN

6.1 Simpulan

Dari hasil pengolahan data dan analisa hasil penelitian pada bab sebelumnya, maka dapat disimpulkan:

1. Penyebab produk cacat disebabkan oleh 4 faktor yaitu faktor manusia kurang responsif dan kurang disiplin. Faktor mesin terdapat komponen yang rusak seperti ban kipas kendur, elemen pemanas putus rol penarik tidak bekerja sempurna. Faktor metode kurangnya pengawasan, tidak adanya standar acuan kerja, kurang efektifnya prosedur pemeliharaan. faktor material polytam PF-1000 kurang baik .
2. Usulan perbaikan terhadap penyebab cacat dilihat dari faktor manusia yaitu pelatihan operator, pengawasan kerja diperketat dan pemberian *reward*. Faktor mesin yaitu memperketat jadwal pemeliharaan mesin dan menyiapkan *spare part*/bagian mesin. Faktor metode yaitu pengawasan pada proses produksi tali plastik, menerapkan standar acuan kerja dan bekerjasama dalam pemeliharaan mesin. Faktor material yaitu pengawasan pengadaan bahan baku diperketat, diatur kelembaban suhu dan dijaga kebersihannya.
3. Dari penelitian yang dilakukan diperoleh akar masalah penyebab tali lentur paling tinggi. Berdasarkan kegiatan GKM didapatkan hasil implementasi yaitu pada tali plastik ukuran 50 gr, didapatkan persentase cacat sebelum dilakukan perbaikan sebesar 4,5% sedangkan persentase cacat sesudah dilakukan perbaikan sebesar 2,9% dan untuk tali plastik ukuran 1 kg, didapatkan persentase cacat sebelum dilakukan perbaikan sebesar 3,7% sedangkan persentase cacat sesudah dilakukan perbaikan sebesar 2,9% .

6.2 Saran

Saran yang ingin disampaikan dalam pembahasan modul Gugus Kendali Mutu ini:

1. Para pekerja harus lebih tanggung jawab serta disiplin dalam melakukan segala hal agar produk yang dihasilkan juga lebih baik dan menumbuhkan rasa memiliki agar terciptanya hasil kerja yang maksimal.
2. Pengamatan untuk hubungan sebab akibatnya harus dilakukan dari sedasar mungkin, supaya pemberian solusi terhadap permasalahan yang ditimbulkan mampu memberikan kontribusi yang baik.
3. Pengamatan harus dilakukan secara berkesinambungan supaya alur pemecahan solusi dapat terselesaikan dengan optimal.
4. Setiap pekerja harus selalu mengikuti standar-standar yang telah ditetapkan agar proses dapat berjalan dengan baik.