

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

6.1.1. Identifikasi Penyebab Cacat

Dari hasil penelitian didapatkan bahwa terdapat beberapa jenis cacat seperti :

- a. Tulisan tidak jelas
- b. Warna kurang jelas
- c. Tulisan tidak tercetak
- d. Hasil pemotongan kurang rapi
- e. Kertas terlipat

6.1.2. Identifikasi Akar Permasalahan Menggunakan Seven Tools

Setelah diketahui penyebab cacat maka langkah selanjutnya adalah melakukan pengolahan data yang dilakukan menggunakan alat dari *seven tools* maka dapat dilihat sebagai berikut :

a. Check Sheet

Berdasarkan pengolahan data dari hasil lembar *check sheet* dapat disimpulkan bahwa diperlukan tindakan perbaikan karena persentase jumlah cacat melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

b. Histogram

Histogram memudahkan peneliti untuk melihat gambaran jenis cacat terbanyak, Jenis cacat terbanyak adalah cacat tulisan tidak tercetak dengan jumlah 416 lembar dari 25.000 lembar produksi selama bulan September 2020 sampai November 2020. Sementara itu, jumlah cacat yang banyak selanjutnya adalah warna tidak jelas yaitu sebanyak 376 lembar dan pada urutan ketiga jenis cacat yang paling banyak adalah tulisan kurang jelas yaitu sebanyak 346 lembar dari 25.000 jumlah produksi.

c. Diagram Pareto

Dari 5 jenis cacat produk yang didapatkan dari *check sheet* ada tiga jenis cacat produk yang paling dominan yaitu tulisan tidak jelas, warna kurang jelas, tulisan tidak tercetak.

d. Flowchart Proses Produksi

Flowchart proses produksi adalah gambaran aliran proses percetakan kemasan solim cake dari awal proses sampai menjadi sebuah kemasan. Dengan adanya *Flowchart* Proses Produksi akan membantu peneliti melihat wilayah-wilayah perbaikan dalam proses percetakan

e. *Fishbone* Diagram

Setelah diketahui cacat terjadi sesudah proses percetakan kemudian dilakukan analisa pada proses produksi sebelumnya dengan *fishbone* diagram, dari analisa *fishbone* diagram ditemukan ada 2 penyebab utama yaitu pada mesin cetak dengan permasalahan tinta tidak tercampur merata, motor air rusak, kompresor rusak dan pada manusia atau operator dengan permasalahan tidak pas menyetting mesin, pemasangan *plate* miring.

f. Peta Kendali p

Berdasarkan jumlah cacat yang terjadi di CV.Pilar Karya pada bulan September 2020 – November 2020 terlihat di peta kendali bahwa kegiatan proses produksi percetakan, kualitas produk yang dihasilkan tidak terkendali dengan baik sehingga terdapat produk cacat melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

g. *Scatter* Diagram

Dari pengolahan menggunakan *scatter* diagram diketahui bahwa keterkaitan antara jumlah produksi dengan jumlah cacat produk berbanding lurus atau memiliki hubungan korelasi positif oleh sebab itu perlu tindakan perbaikan pada proses produksi yang telah dianalisis agar jumlah cacat produk dapat diminimalkan.

6.1.3. Usulan Perbaikan Menggunakan Analisa 5W1H

Setelah akar permasalahan ditemukan maka dibuat sebuah rekomendasi usulan perbaikan untuk meminimalkan produk cacat menggunakan analisa 5W1H. Tujuan diberikan usulan perbaikan adalah sebagai panduan bagi perusahaan agar dapat mengatasi permasalahan yang selama ini terjadi dilantai produksi pada CV.Pilar Karya. Rekomendasi usulan perbaikan dapat dilihat pada tabel 4.8.

6.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka saran yang dapat diberikan adalah perusahaan dapat mengimplementasikan atau menerapkan rekomendasi usulan perbaikan dengan baik agar pekerja dapat bekerja nyaman dan berkerja sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan.Diharapkan dengan adanya perbaikan ini dapat meningkatkan mutu dan produktivitas perusahaan.

