

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan data produksi yang diperoleh dari CV. Telaga Mulya diketahui jumlah produksi dari tanggal 7 Oktober sampai 7 November 2016 adalah sebesar 807.000 cup 240 ml dengan jumlah produk cacat yang terjadi dalam produksi sebesar 2470 cup. Berdasarkan perhitungan, CV. Telaga Mulya memiliki tingkat sigma 4,3 dengan kemungkinan kerusakan sebesar 3.035 untuk sejuta produksi (DPMO). Hal ini tentunya menjadi sebuah kerugian apabila tidak ditangani sebab semakin banyak produk yang gagal dalam proses produksi tentunya mengakibatkan pembengkakan biaya produksi.
2. Jenis-jenis kerusakan yang sering terjadi pada produksi AMDK Arbas 240 ml yaitu disebabkan karena bocor lid sebanyak 765 cup, kerusakan kemasan sebanyak 865 cup, serta jenis cacat berupa posisi lid yang tidak center berjumlah 840 cup.
3. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan oleh CV. Telaga Mulya untuk menekan atau mengurangi jumlah produk cacat yang terjadi dalam produksi dapat dilakukan dengan mengurutkan persentase penyebab kecacatan tertinggi berturut-turut yaitu cacat karena bocor lid (31 %), kerusakan kemasan (35 %) dan posisi lid yang tidak center (34 %).

5.2 Saran

1. Perusahaan perlu menggunakan metode six sigma untuk dapat mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk cacat.
2. Secara umum penyebab utama terjadinya kerusakan berasal dari faktor manusia dan mesin. Oleh karena itu, usaha - usaha untuk mengatasi terjadinya misdruk yang disebabkan oleh faktor tersebut dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut :
 - a. Manusia
 1. Melakukan pengawasan atas para pekerja dengan lebih ketat.

2. Memberikan pelatihan kepada para pekerja.
 3. Membuat sistem penilaian kerja yang baru dengan tujuan untuk memotivasi kinerja para pekerja agar lebih baik.
- b. Mesin
1. Melakukan pengecekan kesiapan mesin sebelum dan sesudah digunakan agar sesuai standar operasional.
 2. Melakukan perawatan mesin secara berkala, tidak hanya ketika mesin mengalami kerusakan saja.
 3. Segera mengganti komponen mesin yang rusak sehingga tidak menghambat proses produksi.

