

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Setelah melakukan pengolahan serta analisis data, maka dapat ditarik kesimpulan sesuai dengan tujuan penelitian, diantaranya yaitu :

1. Berdasarkan dari hasil pengolahan data menggunakan ketujuh alat pengendalian kualitas (*Seven Quality Control*) tingkat pengendalian kualitas produk cacat pada bagian *Fallboard Press* bisa dikatakan belum maksimal bisa dilihat pada grafik nilai batas kontrol (*Control Chart*) masih banyaknya data yang diluar kontrol masing masing sebagai berikut :

- a. Dekok

Jika dilihat dari Grafik nilai batas kontrol jenis kecacatan Dekok, pada titik ke 1 dengan nilai 0,004, titik ke 3 dengan nilai 0,006 dan ke 7 dengan nilai 0,001 data berada diluar kontrol (*Out of Control*) .Dengan hasil perhitungan nilai CL (*Central Line*) =0,017 ,nilai UCL (*Upper Control Limit*) =0,020 dan nilai LCL (*Lowwer Control Limit*) = 0.013.

- b. Twister

Jika dilihat dari Grafik nilai batas kontrol jenis kecacatan Twister, pada titik ke 1 dengan nilai 0,023,titik ke 4 dengan nilai 0,005, titik ke 5 dengan nilai 0,025 dan 6 dengan nilai 0,021 data berada diluar kontrol (*Out of Control*) .Dengan hasil perhitungan nilai CL (*Central Line*) =0,016 ,nilai UCL (*Upper Control Limit*) =0,019 dan nilai LCL (*Lowwer Control Limit*) = 0.012

- c. Core

Jika dilihat dari Grafik nilai batas kontrol jenis kecacatan Core, pada titik ke 1 dengan nilai 0,006, titik ke 2 dengan nilai 0,007,titik ke 5 dengan nilai 0,027 , titik ke 6 dengan nilai 0,03 dan ke 7 dengan nilai 0,003 data berada diluar kontrol (*Out of Control*) .Dengan hasil perhitungan nilai CL

(*Central Line*) = 0,014, nilai UCL (*Upper Control Limit*) = 0,017 dan nilai LCL (*Lowwer Control Limit*) = 0.010

d. Uki

Jika dilihat dari Grafik nilai batas kontrol jenis kecacatan Uki, pada titik ke 4 dengan nilai 0,005, titik ke 5 dengan nilai 0,004 dan ke 7 dengan nilai 0,018 data berada diluar kontrol (*Out of Control*). Dengan hasil perhitungan nilai CL (*Central Line*) = 0,011, nilai UCL (*Upper Control Limit*) = 0,014 dan nilai LCL (*Lowwer Control Limit*) = 0.008

e. Kurang Tinggi

Jika dilihat dari Grafik nilai batas kontrol jenis kecacatan Kurang Tinggi, pada titik ke 1 dengan nilai 0,056 data berada diluar kontrol (*Out of Control*). Dengan hasil perhitungan nilai CL (*Central Line*) = 0,010, nilai UCL (*Upper Control Limit*) = 0,012 dan nilai LCL (*Lowwer Control Limit*) = 0.007

Selain itu dari hasil perhitungan rumus koefesien korelasi didapatkan nilai akhir masing masing, dengan jenis cacat Dekok dengan nilai $r = 0,667$, twister = 0,568, Core = 0,255, Uki = 0,732 serta kurang tinggi = 0,496 yang berada antara rentang nilai 0 dan +1 berarti menunjukkan adanya hubungan antara keduanya semakin tinggi jumlah hasil produksi makin banyak temuan cacat yang ada.

2. Dari hasil penelitian yang telah dilakukan didapatkan 5 masalah terbesar dengan prioritas tertinggi dan merupakan penyumbang masalah yang paling dominan diantaranya adalah **Dekok**, **Melintir (Twister)**, **Core**, **Uki** dan **Kurang tinggi**. Dengan nilai RPN tertinggi pada masing masing jenis kecacatan sebagai berikut :

- a. Pada jenis kecacatan Dekok, penyebab terjadinya kecacatan tersebut adalah Lapisan tembaga pada Jig Press yang menipis atau sudah robek dengan nilai RPN sebesar **343**.

- b. Pada jenis kecacatan melintir (Twist), penyebab terjadinya kecacatan adalah Dudukan Fallboard yang tinggi kiri kanannya tidak sama rata tetapi masih digunakan dengan nilai RPN sebesar **294**.

c. Pada jenis kecacatan Core ,penyebab terjadinya kecacatan tersebut adalah Garis batas Settingan bahan fallboard pada mesin Press memudar dengan nilai RPN sebesar **294**.

d.Pada jenis kecacatan Uki,penyebab terjadinya kecacatan tersebut adalah Mesin Boyler yang sering mati ketika proses produksi berlangsung dengan nilai RPN sebesar **448**.

e. Pada Jenis kecacatan Kurang tinggi ,penyebab terjadinya kecacatan tersebut adalah Alas mesin molder bergelombang atau tidak rata karena Aus dengan nilai RPN sebesar **294**.

6.2 Saran

1. Berdasarkan hasil analisa sebelumnya diatas, bisa dikatakan sebagian besar cacat terjadi karena faktor Sumber Daya Manusia (SDM).Sehingga perlu adanya Evaluasi kemampuan dari operator,terutama operator operator yang baru dengan periode yang ditentukan oleh perusahaan, hal ini agar Kepala kelompok (KK) dapat mengetahui seberapa besar kemampuan operator dalam melaksanakan standar operation procedur (SOP) yang benar sesuai dengan peraturan perusahaan. Setelah diketahui mengenai kemampuan operator, data tersebut direkap dan dilaporkan pada atasan yang berkepentingan dalam melakukan keputusan apa yang akan diambil, apakah akan dilakukan training pada operator yang belum menguasai proses sesuai SOP atau hanya diperintah untuk membaca petunjuk kerja yang benar sampai operator tersebut betul betul paham dan bisa bertanggung jawab atas pekerjaan yang dilakukannya.
2. Untuk meminimalisir temuan cacat dikemudian hari, kita dapat berfokus pada 5 masalah yang sering terjadi dari pada memperbaiki keseluruhan masalah yang ada namun tetap tidak mengabaikan jenis jenis temuan cacat yang lain .
3. Memberikan perhatian lebih terhadap masalah pengendalian cacat di Fallboard Press ,tidak hanya mengontrol kualitas produk cacat tetapi penekanan terhadap pengendalian produk cacat agar meminimalisir temuan temuan selanjutnya di perode yang akan datang.Untuk Kepala Kelompok di bagian Fallboard/Fallback Press agar selalu mendata dan melaporkan temuan temuan cacat yang ada tiap bulannya kepada

Foreman ataupun Ast Manager terkait ,agar masalah tersebut dapat didiskusikan bersama .