

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil perhitungan pada bab sebelumnya tentang penerapan kualitas produk akhir untuk menghasilkan produk berkualitas tinggi PT. Futaba Industrial Indonesia menggunakan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Berikut penulis kemudian menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Kualitas produk yang dihasilkan oleh PT. Futaba Industrial Indonesia sudah cukup baik dalam 3 tahun terakhir, akan tetapi target perusahaan adalah *Zero defect* atau *Zero NG*, sedangkan masih terdapat NG produk yang di hasilkan. NG yang sangat sering terjadi adalah NG *Burry*. NG *Burry* adalah masih adanya sisa karet yang keluar dari batas yang telah di tetapkan.
2. Penyebab utama dari adanya barang cacat atau NG *Burry* adalah adanya pergantian atau adanya penerimaan karyawan operator yang baru yang menyebabkan adanya adaptasi dan training kembali kepada karyawan tersebut, kemudian adanya juga karyawan yang tidak mengikut WI (*work instruksi*) atau SOP dalam memberihkan sisa-sisa karet yang keluar dari batas yang sudah di tetapkan, dan yang terakhir adalah mesin. Dalam hal ini mesin yang dimaksud adalah alat untuk membersihkan karet-karet yang keluar melebihi dari batas yang telah ditetapkan, sikat-sikat besi ini teridentifikasi mengalami kerusakan saat pemakaiannya, seperti contoh pada bulu-bulu besi pada sikat yang mengalami habis karena sering digunakan untuk membersihkan sisa-sisa karet pada produk yang dihasilkan.
3. Solusi terhadap point tersebut adalah dengan adanya pengawasan terhadap karyawan yang baru atau pun karyawan pindahan tersebut dengan adanya pengawasan dari manajer atau senior diharapkan dapat mencapai tujuan dari perusahaan yaitu *Zero NG*. Kemudian adanya pengawasan dari *departemen maintenance* terhadap sikat-sikat yang rusak atau yang sudah tidak layak pakai agar segera diganti dengan yang baru agar dalam proses produksi produk yang

dihasilkan dapat maksimal dan tidak terjadi NG produk. Produk-produk yang sudah ditetapkan sebagai barang NG akan melakukan perbaikan sebanyak 2 kali perbaikan, yaitu dengan mengembalikan produk yang NG kembali ke bagian produksi agar sisa-sisa karet di bersihkan dengan baik, apabila menjadi barang yang sudah OK maka akan segera di masukan kedalam box produk yang *finish good*. Akan tetapi jika masih dinyatakan NG produk setelah dilakukan perbaikan dikarenakan karet yang sudah mengeras maka produk tersebut akan diletakan pada box NG dan akan di buang yang selanjutnya akan di musnahkan.

5.2 Saran

Adapun setelah dilakukan kesimpulan, maka disini penulis akan memberikan saran yang dapat digunakan untuk memperbaiki agar tidak terjadi lagi produk cacat yang di hasilkan :

1. Adanya reward dan *punishment* terhadap karyawan yang melakukan pelanggaran atau kesalahan atau kelalaian terhdap pekerjaan dan memberikan penghargaan terhadap karyawan yang sangat disiplin dan taat pada WI atau SOP yang telah ditetapkan perusahaan
2. Adanya pelatihan khusus terhadap karyawan baru atau pergantian karyawan saat pelatihan yang dilakukan oleh senior, *leader* dan atau manajer pada *line* produksi tersebut.
3. Pentingnya wawasan terhadap SOP atau WI yang telah diberikan perusahaan terhadap karyawan produksi agar dapat mengurangi bahkan menghilangkan produk cacat yang dihasilkan.
4. Disetiap pergantian shift pentingnya *leader* mengadakan breafing terhadap karyawan atau anak buahnya agar sadar pentingnya *Quality Control* di setiap produk yang diproduksi, dan mengingatkan untuk melakukan 3M dan *stop wait call* bila ditemukan cacat atau ketidak sesauian pada produk yang dihasilkan.
5. Adanya inspeksi dan disediakan jadwal khusus terhadap alat-alat atau mesin yang sudah mulai mengalami ubnomal atau sudah tidak layak untuk digunakan.
6. Tingkatkan pengawasan terhadap alat-alat yang membantu proses *Quality*, hal ini dilakukan oleh departemen *maintenance* perusahaan.