

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan analisis data pada Bab IV, maka dapat dibuat simpulan hal-hal sebagai berikut.

- 1) Pada PT. SMART Tbk *reject top seal*, merupakan reject yang paling dominan dengan 6510 *unit* dari jenis reject yang lain, hal ini disebabkan oleh faktor manusia dan mesin yang, dari segi manusia yang kurang *aware* akan prosedur tetap yang ada di perusahaan dan dari segi mesin kurangnya perawatan pada mesin yang digunakan dan minimnya preventive pada mesin itu sendiri.
- 2) Pada penelitian kali ini terdapat empat varian *reject* diantaranya *reject top seal*, metal, kembang, dan bocor jenis *reject* ini terlihat melalui analisis diagram histogram dan peta kendali kontrol yang digunakan oleh PT Smart Tbk jika ditemukan produk yang tidak sesuai dengan persyaratan bisnis dengan memberikan pengawasan yang ketat kepada setiap pekerja produksi dan memberikan pelatihan menyeluruh kepada setiap departemen produksi.
- 3) Tindakan preventif juga dapat dilakukan dengan inspeksi rutin, penggantian oli secara berkala, maupun penggantian komponen mesin yang dibutuhkan untuk meminimalisir timbulnya faktor-faktor penyebab cacat barang, antara lain: 1) Manusia, 2) bahan baku, 3) proses, dan 4) Mesin. Faktor manusia dan mesin adalah di faktor penyebab yang menjadi penyebab mayoritas keberadaan produk cacat sebesar 25% menurut wawancara dari *leader QC* di PT Smart Tbk.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan simpulan diatas, dapat disampaikan beberapa saran sebagai berikut:

- 1) Bagi perusahaan PT Smart Tbk, lebih baik menggunakan pendekatan Control Chart dan dukungan dari beberapa tahapan SQC untuk mengendalikan item-item yang rusak. Unsur-unsur berikut menunjukkan bagaimana upaya pencegahan telah dilakukan untuk mengatasi akar penyebab barang rusak. Upaya yang mungkin direkomendasikan untuk bisnis sehubungan dengan sumber barang yang rusak, khususnya produk yang memiliki tingkat kerusajan produk tinggi.
- 2) Dari segi manusia PT Smart Tbk diharapkan untuk melakukan pengawasan terhadap para pekerja dengan lebih ketat, memberikan pelatihan bagi para pekerja khususnya dalam proses produksi seperti pembinaan dan magang sebelum tetap menjadi karyawan dan lebih menekankan info penting yang bersangkutan dengan kegiatan produksi.
- 3) Dari segi mesin, PT Smart Tbk supaya melakukan pengecekan kesiapan mesin sebelum serta setelah digunakan agar sesuai standar operasional, melakukan perawatan mesin secara terjadwal, tidak hanya saat mesin mengalami kerusakan, segera mengubah komponen mesin yang rusak sehingga tidak mengganggu proses produksi.
- 4) Bagi peneliti yang ingin melakukan penelitian harus melakukan penelitian yang identik. Menambahkan variabel yang tidak sama pada penelitian yang akan dilakukan supaya lebih bervariasi sehingga nantinya bisa dibandingkan dengan penelitian ini.