

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Dengan didasarkan hasil penelitian, didapatkan simpulan bahwa:

1. Faktor penyebab cacat disebabkan oleh empat faktor, yaitu :
 - a. *Machines* : kondisi mesin tidak standar dan sering membutuhkan penyesuaian (setting) terus menerus saat proses produksi.
 - b. *Man power* : kurangnya pemahaman operator terhadap prosedur kerja dan rendahnya kesadaran mutu.
 - c. *Methods* : tidak konsistennya prosedur kerja dan seringnya perubahan produk tanpa waktu penyesuaian yang cukup.
 - d. *Materials* : perbedaan kualitas bahan dari berbagai vendor menyebabkan ketidaksesuaian spesifikasi dan perbedaan pada setting mesin.
2. Usulan perbaikan yang tepat untuk mengurangi produk cacat yang terjadi menjadi 11% berdasarkan nilai Batas Maksimal Cacat adalah dengan cara memperbaiki setiap penyebab yang terjadi dari keempat faktor yang telah digambarkan pada diagram sebab akibat dan tabel 5W1H. Usulan perbaikan tersebut meliputi seluruh departemen yang terkait dalam proses produksi, proses mixing bahan baku, dan proses pengecekan QC. Selain itu, perbaikan juga dilakukan baik itu di level operator maupun level manajemen, antara lain:
 - a. Pencatatan yang lebih akurat dan terperinci terhadap produk *defect*.
 - b. Pelatihan kepada seluruh departemen terkait, terutama pelatihan untuk operator.
 - c. Standarisasi mesin dan prosedur kerja.
 - d. Pemilihan vendor bahan baku yang konsisten.
 - e. Meningkatkan komunikasi antar lini departemen, terutama antar bagian produksi dengan control kualitas.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil analisis pembahasan pada bab terdahulu, maka peneliti ingin menyampaikan sejumlah saran yang diharapkan menjadi bahan pertimbangan dan masukan bagi PT Cedefindo Manufacturing Indonesia dalam upaya meningkatkan kualitas produk dan mengurangi tingkat kecacatan, sebagai berikut:

1. PT Cedefindo Manufacturing Indonesia dapat menambahkan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dalam mengukur dan mengontrol proses produksi dan menemukan masalah dalam sistem internal serta Solusi suatu masalah dalam proses produksi. Metode ini dapat membantu dalam mengontrol dari proses persiapan dokumen oleh produksi sampai dengan proses filling kemas.
2. Standarisasi mesin dan material produksi, mengingat faktor mesin dan material menjadi penyebab dominan produk cacat, perusahaan disarankan untuk melakukan evaluasi dan standarisasi terhadap mesin produksi serta memperketat seleksi vendor bahan baku. Pemilihan supplier yang konsisten dan sesuai spesifikasi teknis akan membantu mengurangi variasi dalam proses produksi.
3. Meningkatkan kompetensi operator produksi, perusahaan perlu menyelenggarakan pelatihan secara berkala kepada operator produksi mengenai prosedur kerja, standarisasi kualitas, serta pemahaman terhadap pentingnya mutu produk. Peningkatan kompetensi SDM akan membantu mengurangi risiko kesalahan manusia (*human error*) yang berdampak pada cacat produk.
4. Perbaiki Prosedur Operasional (SOP), perlu dilakukan evaluasi untuk memastikan setiap tahapan proses produksi dijalankan sesuai standar. Hal ini penting terutama dalam penanganan pergantian jenis produk, pengaturan mesin, serta proses pengecekan oleh *quality control*.

5. Pencacatan dan pelaporan cacat secara rinci, perusahaan disarankan untuk melakukan pencacatan produk cacat secara detail dan terstruktur dalam setiap shift produksi. Data ini dapat menjadi bahan evaluasi berkala untuk mengukur efektivitas tindakan perbaikan dan membantu dalam pengambilan keputusan manajerial yang lebih akurat. Penggunaan alat bantu statistic *seven tools* dalam pengukuran kinerja dan pengendalian cacat produk karena metode ini dapat membantu mengetahui faktor penyebab terjadinya cacat dengan rinci sehingga solusi perbaikan pada saat produksi dapat segera dilakukan untuk meminimalisir tingginya kecacatan produk di kemudian hari serta harapan untuk terwujudnya *zero defect*.