

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan seperti berikut:

1. Terjadinya kecacatan pada *Rubber Seal* O-6120A selama masa periode maret 2022-maret 2021 mencapai kecacatan sebesar 243,383. Kecacatan berbagai macam seperti kasar sebanyak 86,900 item, tajam sebanyak 76,764 item, dan robek sebanyak 79.819 item. Cacat tertinggi pada masa periode tersebut produk cacat karena kasar menjadi dominan karena mencapai kecacatan sebesar 36%, sehingga sangat berpengaruh pada kecacatan lainnya.
2. Pada bulan oktober 2020 pencapaian kecacatan paling tinggi sebesar 23,663 (16%) item dari total produksi 161,295. Sedangkan standar cacat yang telah ditetapkan oleh perusahaan sebesar 7.14%.
3. Akar penyebab masalah yang menyebabkan cacat kasar pada saat proses pencetakanyang didapatkan melalui analisis *fault tree analysis*. Akar-akar penyebab masalah antara lain tidak ada training berkala, lingkungan kerja tidak steril, operator tidak menggunakan APD.
4. Dari akar permasalahan yang didapat tersebut dilakukan analisis apa yang menyebabkan hal tersebut terjadi lalu diberikan usulan perbaikan. Usulan perbaikan yang diberikan berdasarkan akar permasalahan tersebut ada 4, yaitu pengadaan training berkala bagi operator pencetak dan mesin produksi, penyuluhan serta pengimplementasian 5S, serta melakukan sidak lapangan dan evaluasi berkala pada operator, serta menempel peraturan wajib menggunakan APD.

5.2. Saran

Adapun saran yang bisa diberikan dari penelitian ini:

1. Perlu dilakukan pengawasan rutin pada proses produksi untuk memberikan arahan dan masukan kepada operator apabila bekerja tidak sesuai dengan SOP.
2. Penelitian ini meneliti tingkat cacat dan faktor penyebab cacat pada proses produksi *rubber seal* O-6120A, diharapkan hasil penelitian ini dapat diterapkan untuk pekerjaan di waktu selanjutnya.
3. Untuk penelitian selanjutnya yang dibahas adalah cacat yang dominan saja agar lebih detail.
4. Usulan perbaikan yang diberikan dari hasil penelitian ini nantinya dapat diaplikasikan di penelitian selanjutnya untuk mengetahui apakah rekomendasi perbaikan yang diberikan berdampak baik bagi perusahaan.