

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan observasi lapangan, mengumpulkan data dan mengolah data. Maka dapat ditarik kesimpulan untuk menjawab rumusan masalah yang telah dibuat. Berdasarkan analisa penelitian yang dilakukan oleh penulis maka dapat disimpulkan:

5.1.1 Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT “X”

Pada saat ini PT “X” belum melakukan pengendalian kualitas. PT “X” hanya baru melakukan tahap inspeksi. Inspeksi yang dilakukan adalah memastikan bahan baku atap PVC yang telah dibeli tidak bocor, memastikan bahan baku yang ditimbang total seberat 100 kg dan diaduk selama 20 menit sampai suhu mencapai 140°C. Kemudian memastikan tidak adanya debu atau kotoran pada bahan baku atap PVC sebelum dimasukkan kedalam mesin cetak, memeriksa suhu pendinginan atap PVC berkisar 25°C-30°C, memastikan bagian ujung atap PVC pecah atau tidak, dan memastikan ukuran atap PVC apakah sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

5.1.2 Jenis kecacatan produk yang dialami oleh PT “X”

Ada 3 jenis kecacatan produk yang terjadi pada atap PVC yaitu:

1. Bentuk atap PVC tidak bergelombang
2. Ukuran panjang atap PVC tidak sama
3. Bagian ujung atap PVC pecah

5.1.3 Faktor penyebab kecacatan pada produk yang dihasilkan oleh PT “X”

Ada tiga faktor penyebab yang menyebabkan kecacatan produk yang dihasilkan oleh PT “X” yaitu faktor penyebab *environment*, *machine* dan *manpower*. Jenis kecacatan bentuk atap PVC tidak bergelombang disebabkan oleh tiga faktor penyebab yaitu *environment*, *machine* dan *manpower*. Jenis kecacatan ukuran atap PVC tidak sama disebabkan oleh faktor penyebab *machine*. Sedangkan jenis kecacatan bagian ujung atap PVC pecah disebabkan oleh dua faktor penyebab yaitu *machine* dan *manpower*.

5.1.4 Tindakan yang sebaiknya dilakukan untuk mengurangi produk cacat pada PT “X”

Tindakan yang sebaiknya dilakukan oleh PT “X” untuk mengurangi produk cacat atap PVC adalah melakukan tindakan perbaikan dan pencegahan. Berikut adalah usulan perbaikan yang sebaiknya dilakukan oleh PT “X”:

1. Menutup karung bahan baku atap PVC yang telah diaduk dengan tali rafia.
2. Menambah mesin *water cooling* atau *water chiller*.
3. Membersihkan mesin cetak dan mesin *vacuum*.
4. Menggantikan mesin *vacuum* yang berkualitas baik seperti mengikuti gelombang atap PVC.
5. Mengasah mata gergaji yang sudah tumpul.
6. Menggunakan dinamo yang berkualitas baik.
7. Memberi teguran dan pelatihan ulang kepada karyawan.

Sedangkan usulan pencegahan yang sebaiknya dilakukan oleh PT “X” adalah:

1. Menjaga kebersihan disekitar tempat proses produksi atap PVC dengan menyapu.
2. Menambah karyawan pada proses pengeringan untuk memperhatikan sisa-sisa air.
3. Memeriksa mata gergaji pemotongan.
4. Melakukan pemeliharaan dinamo.
5. Manajer pabrik memberi pengarahan kembali untuk mengingatkan prosedur pokok yang harus dilakukan.

5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian dan menarik kesimpulan, penulis mencoba untuk memberi saran kepada PT “X” untuk mengurangi produk cacat atap PVC. Berikut saran-saran yang dapat diberikan oleh penulis:

1. Sebaiknya perusahaan untuk selalu menjaga kebersihan lingkungan sekitar area proses produksi atap PVC untuk menghindari adanya debu atau kotoran yang dapat masuk ke dalam bahan baku atap PVC.
2. Selain dengan memberi teguran kepada karyawan yang melakukan kesalahan. PT “X” diharapkan juga bisa memberi sebuah hukuman kepada karyawan tersebut seperti membayar denda terhadap kesalahan yang telah dilakukan.

3. PT "X" melakukan pemeliharaan mesin proses produksi atap PVC secara berkala seperti satu bulan sekali untuk meminimalkan akan adanya produksi barang cacat yang dihasilkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Assuari, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi Revisi. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Heizer, J., dan Render, B. (2014). *Operation Management*. 11th Edition. New Jersey: Pearson Education, Inc.
- George, J., dan Jones, G. (2013). *Essentials of Contemporary Management*. 5th Edition. New York: McGraw-Hill.
- Raturi, A. S., dan Evans, J. R. (2005). *Principles of Operation Management*. South-Western: Thomson Corporation.
- Robbins, S. P., dan Coulter, M. A. (2014). *Management*. New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Russel, R. S., dan Taylor B. W. (2011). *Operation Management*. 7th Edition. New Jersey: John Wiley dan Sons, Inc Pte Ltd.
- Schroeder, R. G. (2004). *Operation Management Contemporary Concepts and Cases*. 5th Edition. New York: McGraw-Hill.
- Stevenson, W. J. (2007). *Operation Management*. 9th Edition. New York: McGraw-Hill.
- Tjiptono, F. (2008). *Strategi Pemasaran*. 3rd Edition. Yogyakarta: Andi.