

BAB V

PENUTUP

5.2. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang diuraikan, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Dengan menggunakan alat bantu berupa *seven tools* pada diagram *fishbone* ditemukan bahwa kecacatan produk disebabkan pada faktor manusia seperti ketidakteelitian atau kurang pengawasan saat mengoperasikan mesin *printing*, kelelahan bekerja, dan kurangnya kerja sama antar karyawan, faktor metode seperti minimnya pengecekan dan settingan kalibrasi pada mesin *printing*, dan tidak adanya penggunaan SOP saat menjalankan mesin tersebut dan faktor lingkungan seperti sirkulasi udara di dalam ruangan panas dan kotor berdebu pada departemen *printing*
2. Perbaikan dilakukan dengan menerapkan SOP untuk meminimalkan jumlah produk cacat. Perbandingan hasil cacat berdasarkan setelah penerapan SOP maka didapat persentase rata-rata produk cacat sebelum dan sesudah mengalami perbaikan menunjukkan hasil penurunan rata-rata produk cacat dari 5,16% turun menjadi 1,92% dari jumlah produk cacat. Sedangkan persentase total produk cacat sebelum dan sesudah mengalami perbaikan

menunjukkan hasil penurunan total produk cacat dari 5,17% turun menjadi 1,93% dari jumlah produk cacat.

5.2. Saran

1. Perbaikan yang dilakukan untuk meminimalkan produk cacat antara lain: faktor manusia, memberikan pemberdayaan dan pelatihan dengan rutin terhadap pekerja yang ada di *department printing*, agar pekerja lebih teliti dan memperhatikan pada mesin yang sedang beroperasi dan mempertahankan sosialisai dan kerja sama tim yang erat antar pekerja sehingga tidak terjadi miss komunikasi saat pemberian tugas. Faktor metode, sebelum mengeoperasikan mesin harus mealkukan pengecekan dan settingan kalibrasi pada mesin *printing* terdahulu, karena sangat mempengaruhi kualitas produk yang hendak dihasilkan dan menerapkan SOP sebagai pedoman saat mengoperasikan mesin *printing*, agar kualitas produk selalu terjaga dan terjamin. faktor lingkungan, memberi *hexos fan* di dalam ruangan, dikarenakan sirkulasi udara di dalam ruangan panas sehingga konsentrasi pekerja saat menjalankan mesin tidak fokus dan menjalankan sistem piket bergiliran kepada pekerja, agar ruangan tetap bersih dan nyaman. Supaya *mood* pekerja tidak terganggu dan fokus.