

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. INKA Multi Solusi dapat diambil beberapa kesimpulan diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Sistem produksi yang digunakan pada PT. INKA Multi Solusi adalah *Make To Order* (MTO) dimana akan melakukan proses produksi setelah menerima pesanan dari konsumen. Perusahaan tidak melakukan *stock* dikarenakan produk yang dihasilkan berukuran besar dan tidak mungkin untuk diproduksi secara massal. Proses produksi dibagi menjadi tiga bagian yaitu bagian proses *production preparation*, proses fabrikasi, dan proses *finishing*. Dalam proses produksi, bahan baku utama yang digunakan dalam pembuatan kereta api adalah *steel plate*, *steel pipe*, dan *round bar*. Produk utama yang diproduksi PT. INKA Multi Solusi ialah kereta api dan produk lainnya adalah Pertashop, Kereta Kelinci, Bus, dll.
2. Berdasarkan hasil pengolahan data maka diperoleh hasil total cacat *sagging* sebanyak 19, cacat *dust spray* sebanyak 15, cacat *sealant* sebanyak 26, dan cacat kurang rata sebanyak 36 sehingga total cacat yang ditemukan untuk 152 unit kereta KKBW pada bulan Desember 2021 adalah sebanyak 96 cacat. Diperoleh presentase cacat *sagging* sebesar 19,79%; cacat *dust spray* sebesar 15,63; cacat *sealant* sebesar 27,08%; dan cacat kurang rata sebesar 37,50%. Untuk meminimalisir *defect* yang ada maka dilakukan usulan perbaikan dengan mewajibkan pekerja untuk paham terhadap SOP yang

ada. Selain itu, dapat memberikan pemahaman kepada pekerja agar lebih teliti, ulet dan berhati-hati dalam melakukan pekerjaannya. Mengatur jadwal perbaikan mesin yang teratur serta memeriksa mesin sebelum dan sesudah digunakan serta melakukan *setting* mesin berdasarkan *manual book*.

3. Manajemen pengendalian kualitas yang dilakukan pada PT. INKA Multi Solusi telah memiliki kemampuan yang baik untuk mengatur dan meminimalisir kemungkinan terjadinya cacat atau *defect* pada produk. Proses pengendalian kualitas pada setiap departemen dimulai dengan melakukan pemeriksaan bahan baku, pemeriksaan dan pengawasan setiap proses produksi yang ada pada PT. INKA Multi Solusi.
4. Menggunakan tujuh alat statistik dalam metode *Seven Tools*, yakni *check sheet*, *flowchart*, diagram pareto, diagram sebab-akibat, histogram, diagram pencar dan *control chart*. Dengan menggunakan metode ini diharapkan dapat memberikan solusi pada permasalahan yang ada dan dapat melakukan evaluasi kinerja. Hal tersebut bertujuan untuk meminimalisir cacat produk yang dihasilkan, sehingga dapat meningkatkan kualitas produksi.

6.2 Saran

Dengan adanya praktek kerja lapangan (PKL) dapat melihat secara langsung bagaimana sistem produksi dan manajemen kualitas yang ada di PT. INKA Multi Solusi dan berikut saran yang dapat kami berikan sebagai masukan:

1. Sebaiknya perusahaan memberikan pemahaman, pelatihan, dan wadah khusus kepada karyawan untuk dapat memahami SOP yang akan ada ketika

bekerja agar dapat meminimalisir cacat baik pada proses pengecatan maupun pada proses produksi lainnya.

2. Sebaiknya perusahaan memiliki arsip jumlah dan jenis cacat pada proses pengecatan departemen *finishing* yang dapat digunakan sebagai bahan evaluasi dan upaya meminimalisir cacat pengecatan pada gerbong kereta yang akan diproduksi selanjutnya.
3. Perusahaan sebaiknya lebih memperhatikan kebersihan lingkungan kerja agar dapat menunjang kualitas kinerja para pekerja dan menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan nyaman.
4. Perusahaan harus mempertahankan dan meningkatkan kualitas kinerja dan sikap disiplin pekerja yang bertugas baik pada bagian produksi maupun bagian *quality control* agar produktivitas perusahaan dapat tercapai dan proses produksi dapat terlaksana dengan baik.
5. Sebagai upaya perbaikan atau *improvement* untuk menganalisisnya menggunakan metode sebab-akibat dan diagram pareto, penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode *Seven Tools*. Sebenarnya masih terdapat banyak metode perbaikan lainnya yang dapat digunakan oleh para peneliti dimasa depan seperti metode Sig Sixma, FTA (*Fault Tree Analysis*).