

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di PT. Sumber DJaja Perkasa pada bulan Juli 2017-Desember 2017 menunjukkan kecacatan paling berpengaruh terhadap tingginya *quantity defect* yaitu jumlah *defect* lubang dengan jumlah 2.686 Unit dengan hasil presentase 37,352%.
2. Akar penyebab permasalahan yang mempengaruhi terjadinya *defect* lubang yaitu yang pertama faktor material (*materials*) adalah ukuran *compound* tidak sesuai dan adanya kotoran pada *compound*, faktor lingkungan (*milieu*) yaitu kurang bersihnya lingkungan kerja, faktor mesin (*Machines*) adalah terdapat gosongan pada matrass, temperatur matrass tidak ideal, tidak memiliki waktu setting mesin dan RPM as tidak stabil, faktor metode (*methods*) yaitu tidak adanya (*SOP*) dan faktor manusia (*man*) adalah kurangnya *skill* dalam pengoperasian mesin dan pekerja tidak dalam kondisi *fit* sehingga kecacatan produk tersebut masih terjadi pada hasil produk.
3. Perbaikan yang dapat diberikan untuk mengurangi kecacatan yang terjadi adalah melakukan pencatatan suhu, tekanan vakum, rotasi RPM dan memilah mana spesifikasi yang sesuai dengan mesin yang nantinya digunakan untuk *SOP*, Melakukan pelatihan terhadap operator, Merawat Mesin sesuai *Preventive Maintenance* dan menjaga kebersihan lingkungan kerja, Memberikan arahan

tentang program 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu* dan *Shitsuke*), Memberikan motivasi kepada pekerja dan fokus dalam bekerja.

## **5.2 Saran**

Pada akhir penelitian ini dapat diberikan beberapa saran bagi perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan sebaiknya mempertimbangkan usulan dari peneliti terlebih dahulu sebelum diimplementasikan.
2. Perusahaan sebaiknya mengimplementasikan metode *Six-Sigma* dan *Kaizen* sebagai perbaikan proses secara terus menerus.