

## BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

### 5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan analisis dan perhitungan, dapat ditarik beberapa kesimpulan dari kajian tersebut, yaitu sebagai berikut:

1. Pada bulan Februari-2023 1,5%, Maret-2023 1,1%, April-2023 1,9%, Mei-2023 1,5%, Juni-2023 1,6%, Juli-2023 1,5% dan pada Agustus-2023 1,3% dengan kecacatan tertinggi yaitu pada bulan April 2023, setelah lakukan perbaikan pada bab IV menggunakan metode PDCA dan 7tools serta analisa 5W+1H kecacatan dapat berkurang pada bulan Februari-2023 sampai Agustus-2023 menjadi 0,01%. Dengan standarisasi perusahaan 1% perbulan.
2. Beberapa masalah yang diamati dalam proses produksi alas kaki, seperti *bodngap*, *OverCementing*, dan *stain*, proses ini disebabkan oleh area *Gaugemarking*, Pengeleman dan penempelan sehingga bagian atas tidak dapat dilanjutkan ke proses selanjutnya. Di area proses yang meliputi Pengelaman, Penempelan, pengikatan ke area akhir, cacat produk sering menumpuk di area akhir karena permukaan produksi tidak begitu teliti dalam proses pembuatan sepatu. Permasalahan yang ditemukan ada 3 masalah utama yaitu *Bondngap*, *Overcementing* dan *Stain*, permasalahan diatas disebabkan karena konsistensi pengerjaan yang tidak diperhatikan, kecepatan pekerjaan pengeleman sepatu, karena sering banyak terteter, dan barang yang berada diatas *Compayer* sangat banyak dan tidak sesuai dengan SOP (Standar Operasional Perusahaan) yang ditentukan perusahaan, sehingga operator kelelahan pada saat proses produksi berlangsung, Perusahaan menggunakan metode untuk meminimalkan peningkatan menjadi 1% perbulan dan berhasil meminimalisir kecacatan menjadi 0,01% perbulan dengan

Menggunakan metode *PDCA* dan alat 7 *Tools* dapat meminimalkan cacat produk pada Assembly line 33 ini.

## 5.2 Saran

Saran didapatkan oleh peneliti dari penelitian ini yaitu :

1. Operator seharusnya bisa menerapkan 3M yaitu :
  - 1) Tidak menerima
  - 2) Tidak membuat
  - 3) Tidak mengirim barang cacat
2. Operator juga harus bisa memahami *SOP* yang ditetapkan oleh perusahaan pada masing-masing area stasiun kerja.
3. Pimpinan harus bisa melihat dan meninjau langsung ke stasiun kerja yang bermasalah dan bisa menangani masalah tersebut secara bersama
4. Pimpinan seharusnya mempunyai basic yang sesuai dengan area kerja pada setiap line produksi, jika pimpinan *multiskill* itu lebih diutamakan pada area produksi.
5. Jumlah barang yang dimasukan atau berjalan pada *compayer* tidak melenceng dari *SOP* yang ditentukan oleh perusahaan, yaitu 1 *pichmark* ( 1 pasang

sepatu kosong 1), jika terlalu penuh barang dalam *compayer* tanpa jeda membuat operator kelelahan.

6. Untuk line yang menerapkan *LOB* pas-pasan sehingga operator dan pimpinan harus dengan cermat menjaga kualitas produksi pada line masing-masing.
7. Penggunaan metode PDCA dan 7Tool dapat digunakan untuk meminimalisir perbaikan atau kecacatan pada produksi alas kaki.

