

BAB V
KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari penelitian yang telah dilakukan, maka diperoleh hasil kesimpulan sebagai berikut :

1. Hasil penelitian yang dilakukan penulis dengan menggunakan metode SQC (*Statistical Quality Control*) dengan alat *seven tools* di produk *Sachet Pemutih* dengan diawali oleh hasil observasi lapangan. Penulis menemukan jumlah dan jenis cacat pada proses produksi terdapat 3 cacat utama, yaitu bolong samping, bocor *sealing*, dan kerusakan *perforasi*. Cacat bolong samping yang paling utama adalah disebabkan oleh *part* mesin yang memiliki tumpukan karat tajam karena area kerja yang lembab dan *corrosive*, cacat bocor *sealing* disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu *seal bar* yang kotor, *nozzle filling* netes, suhu sealer turun, dan *sealing* melipat, cacat *perforasi* disebabkan oleh *cutting bar* yang kotor dan tumpul. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang harus dilakukan secara berurutan adalah untuk jenis cacat bolong samping, bocor *sealing*, dan kerusakan *perforasi*.
2. Setelah observasi dan sosialisasi kepada tim produksi dan mekanik. Tim produksi harus melakukan *cleaning seal* area dengan *interval* waktu 1 jam sekali dan ketika pada saat proses produksi ditemukan produk cacat harus segera di perbaiki oleh tim mekanik. Untuk menjaga stabilitas dalam kualitas produk, tim mekanik melakukan perawatan mesin dalam waktu sebulan sekali. Berikut hasil perbandingan sebelum menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) dan setelah menggunakan *Statistical Quality Control* :

Tabel 5.1 Perbandingan *Before* dan *After Statistical Quality Control*

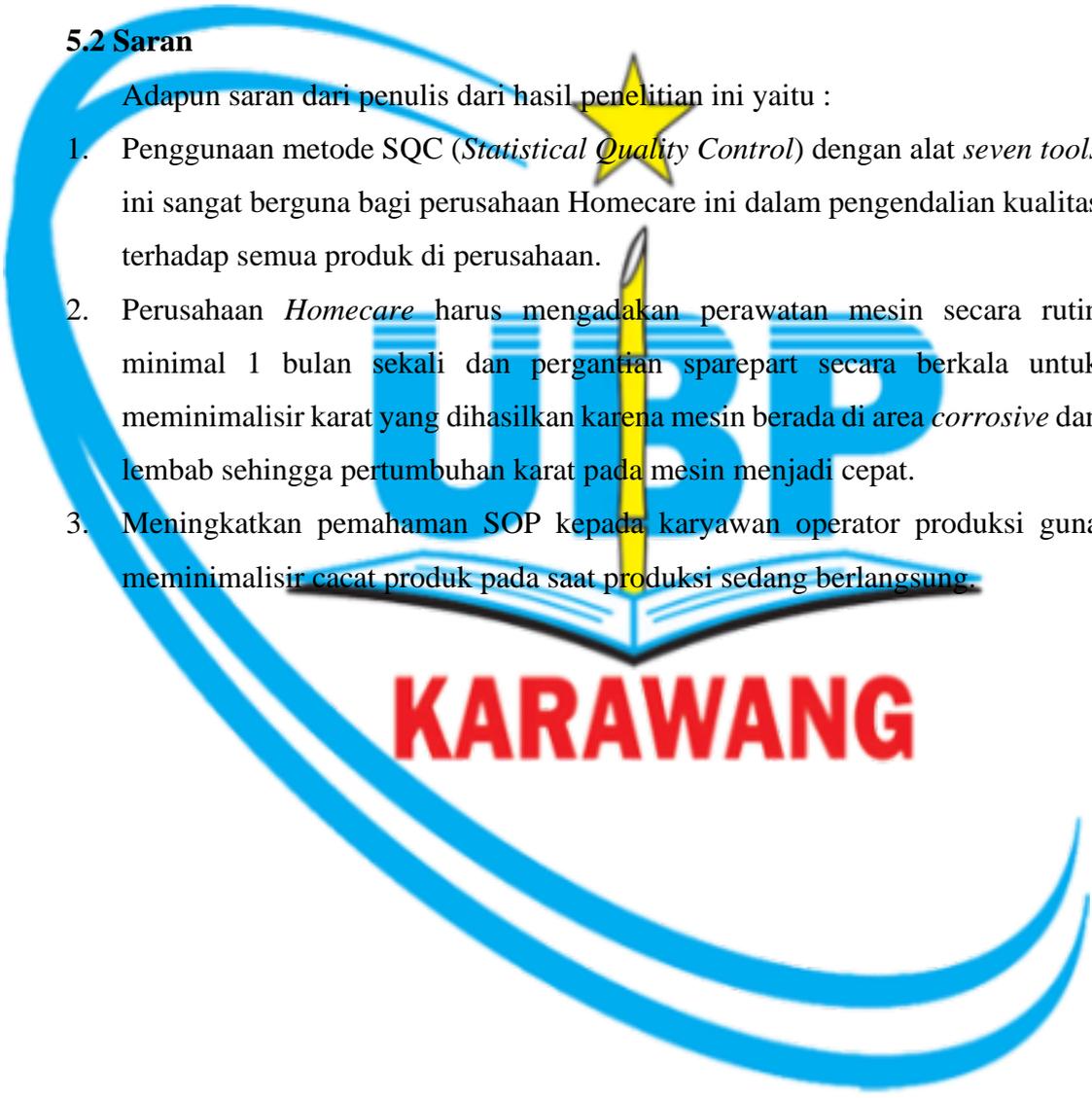
Jenis Kerusakan	<i>Before</i>	<i>After</i>
Cacat kebocoran	1.083	149
Cacat visual untur / bolong samping	481	136
Cacat perforasi	226	47
Total	1.790	332

Hasil dari *control chart* dalam periode bulan Maret-Mei 2023 yaitu, pada bulan Maret total produk NG yang dihasilkan paling tinggi adalah pada tanggal 7 dan 17 Maret sebanyak 10 *box*, bulan April total produk NG yang dihasilkan paling tinggi adalah pada tanggal 6 dan 18 April sebanyak 5 *box*, dan bulan Mei total produk NG yang dihasilkan tinggi adalah pada tanggal 16 Mei sebanyak 12 *box*.

5.2 Saran

Adapun saran dari penulis dari hasil penelitian ini yaitu :

1. Penggunaan metode SQC (*Statistical Quality Control*) dengan alat *seven tools* ini sangat berguna bagi perusahaan Homecare ini dalam pengendalian kualitas terhadap semua produk di perusahaan.
2. Perusahaan *Homecare* harus mengadakan perawatan mesin secara rutin minimal 1 bulan sekali dan pergantian sparepart secara berkala untuk meminimalisir karat yang dihasilkan karena mesin berada di area *corrosive* dan lembab sehingga pertumbuhan karat pada mesin menjadi cepat.
3. Meningkatkan pemahaman SOP kepada karyawan operator produksi guna meminimalisir cacat produk pada saat produksi sedang berlangsung.



KARAWANG