

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Terdapat tiga faktor utama yang menyebabkan salah produk terkirim ke konsumen yaitu *man*, *machine* dan *method*, dengan akar masalah yang menyebabkan salah produk terkirim ke konsumen adalah :

- a. *Man*

Letak *master sampel* produk disatukan menjadi satu tempat, letaknya yang tidak berdekatan dengan mesin *press* membuat operator tidak mengambil *master sampel* sehingga operator tidak melakukan pengecekan atau *compare* antara produk yang sedang di proses dengan *master sampel* produk.

- b. *Machine*

Tidak ada identitas dan tanda yang kontras pada rak *dies* untuk membedakan antara *dies* URE-00-012 dan URE-00-012A, yang menyebabkan operator salah mengambil *dies* yang akan digunakan.

- c. *Method*

Tidak ada *one point lesson* (OPL) perbedaan produk URE *series mirror*, yang menyebabkan operator tidak tahu bahwa produk tersebut memiliki produk *mirroring* yang hampir mirip sehingga membuat operator salah mengenali produk karena kurang hati-hati dan tidak teliti dalam menjalankan pekerjaannya.

2. Solusi perbaikan yang dilakukan untuk mencegah kejadian yang sama terulang kembali adalah sebagai berikut:

- a. *Man*

Master sampel ditempel pada masing-masing *dies* sesuai dengan produknya, untuk memudahkan operator karen tidak harus mencari *master sampel* terlebih dahulu yang mengakibatkan *lost time* dan agar operator selalu melakukan pengecekan *master sampel* sebelum proses

produksi sehingga tidak ada lagi alasan untuk tidak melakukan *compare* antara *master sampel* dan produk yang akan di produksi.

b. *Machine*

Dibuatkan daftar isi rak *dies* dan memberi tanda yang kontras berupa *block* warna hitam pada salah satu identitas *dies* yang *similar* atau *mirror*, untuk memudahkan dalam membedakan *dies* yang *similar* atau *mirror* sehingga tidak terjadi lagi salah mengambil *dies*, agar rak *dies* rapi serta mudah ketika mengambil *dies* karena sudah ada daftar isi pada rak *dies* sehingga mengurangi *lost time* dalam mencari *dies* dan agar supaya ketika mengembalikan *dies* sesudah pakai juga disimpan pada tempatnya yang telah diberi nomer urutnya masing-masing pada rak *dies*.

c. *Method*

Dibuatkan *one point lesson* (OPL) tentang kasus salah produk terkirim ke konsumen beserta informasi perbedaan antara produk URE *series* yang *mirror* sebagai bahan informasi bahwa ada salah produk terkirim ke konsumen agar operator mengetahui dan mengerti perbedaan produk URE *series* yang *mirror* sehingga menjadi lebih berhati-hati dan lebih teliti lagi ketika mengerjakan produk tersebut.

5.2. Saran

Saran yang dihasilkan dari penelitian ini diharapkan jadi bahan acuan perusahaan dalam menjaga kualitas produk dan kualitas pelayanan terhadap konsumen. Adapun saran pada penelitian ini adalah :

1. Dibuatkan SOP pergantian model atau *dandori* bertujuan untuk memastikan langkah demi langkah saat pergantian model sesuai dengan standar urutan dalam pergantian model atau *dandori*.
2. Melakukan pelatihan serta kontrol *skill* kepada operator produksi agar *skill* operator dapat terkontrol dalam *skill matriks*, sehingga dapat menentukan operator tersebut layak untuk melakukan proses produksi.
3. Penerapan 5S lebih ditingkatkan lagi, dilakukan 5S setiap awal dan akhir kerja agar lingkungan kerja selalu bersih dan rapi, karena 5S berpengaruh pada kualitas produk yang dihasilkan.

4. Penambahan *manpower quality outgoing* untuk melakukan pengecekan produk sebelum proses *delivery* oleh bagian *quality control* agar menjamin produk yang dikirim benar sesuai dengan pesanan konsumen serta mengisi *check sheet outgoing* sebelum *delivery* dan melampirkan *check sheet outgoing* pada saat mengirim produk ke konsumen.

