

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, yang dimana penelitian ini berfokus pada data keluhan pelanggan dengan menggunakan pendekatan dari metode *seven tools* dan analisis *5W* maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Penelitian di PT. Metalindo Teknik Utama menunjukkan bahwa keluhan terbanyak berasal dari komponen gear pump dan hydraulic.
2. Dengan metode *Seven Tools* serta analisis *5W*, teridentifikasi bahwasanya masalah muncul saat proses perakitan hingga penggunaan di lapangan, disebabkan oleh ketelitian operator yang kurang, pemasangan tidak sesuai standar, oli terkontaminasi, serta kondisi kerja yang bising dan minim pencahayaan. Akar masalah utama berasal dari faktor Manusia bekerja dengan kurang teliti, Machine tidak ada filterasi dan preventive maintenance, Material, Method belum ada SOP torsi serta alat bantu saat pemasangan gear pump, dan Environment kurangnya pencahayaan, area kerja yang bising dan kurangnya ventilasi

5.1.2 Saran

1. Peningkatan SOP (Standard Operating Procedure) Perusahaan perlu menyusun dan memperbarui SOP terkait perawatan mesin, metode kerja, penyimpanan material, serta prosedur inspeksi agar kualitas produk lebih terjamin.
2. Pelatihan dan Pengawasan Karyawan
Memberikan pelatihan rutin kepada operator terkait cara kerja yang benar, penggunaan alat, serta peningkatan kesadaran terhadap kualitas. Selain itu, perlu adanya supervisi langsung agar kesalahan manusia dapat diminimalisir.

3. Pemeliharaan Mesin Secara Berkala

Melakukan preventive maintenance terhadap gear pump, hydraulic, dan komponen penting lainnya agar kerusakan tidak menumpuk dan mengurangi potensi cacat produk.

4. Pengendalian Material

Menetapkan sistem penyimpanan material yang sesuai standar (ruang penyimpanan yang terkontrol suhu/kelembapan) untuk mengurangi penurunan kualitas material akibat penyimpanan yang terlalu lama.

5. Lingkungan Kerja yang Kondusif

Memperbaiki kondisi lingkungan kerja, misalnya pencahayaan, ventilasi, dan kebisingan, sehingga pekerja dapat bekerja dengan lebih fokus dan minim kesalahan.

6. Evaluasi dan Monitoring Berkala

Melakukan evaluasi rutin menggunakan Seven Tools (checksheet, histogram, pareto, fishbone, dll.) serta Why Analysis agar perusahaan dapat mengidentifikasi tren keluhan lebih cepat dan segera mengambil tindakan korektif.

7. Penerapan *Corrective Action Plan (CAPA)*

Setiap keluhan atau *defect* yang ditemukan harus ditindaklanjuti dengan rencana tindakan perbaikan yang jelas, siapa penanggung jawabnya, serta target waktu penyelesaiannya.

