

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data, pengolahan data dan analisa data dengan metode PDCA (*Plan Do Check Action*) telah diketahui penyebab-penyebab cacat yang menimbulkan produk cacat. Kemudian dilakukan upaya perbaikan yang diterapkan secara langsung di perusahaan dengan harapan dapat meminimalkan produk cacat pada pintu triplek dan pintu panel. Dari hasil perbaikan yang dilakukan menunjukkan bahwa terdapat penurunan produk cacat, namun juga terdapat produk cacat yang tidak mengalami penurunan. Hal tersebut dikarenakan saat proses perbaikan terhambat oleh waktu proses produksi yang lama karena minimnya jumlah pekerja yang harus menyelesaikan proses produksi untuk produk lain selain pintu triplek dan pintu panel sehingga pengambilan sampel tidak mencukupi. Selain itu penerapan upaya perbaikan tidak dapat dilakukan secara keseluruhan oleh perusahaan sehingga hasil perbaikan yang dilakukan tidak maksimal.

5.2 Saran

Berdasarkan tujuan awal dari penelitian adalah untuk meminimalisasi produk cacat pada pintu triplek dan pintu panel namun ternyata hasil dari perbaikan kurang maksimal karena masih terjadi produk cacat. Hal tersebut dikarenakan perusahaan tidak melakukan upaya perbaikan secara keseluruhan. Semakin bertambahnya produk *return* seharusnya perusahaan lebih mengutamakan optimalisasi kualitas. Aspek material, perusahaan harus mengutamakan standard kayu yang dibutuhkan seperti mengecek kadar air setiap kali pembelian maupun sebelum diproduksi. Aspek manusia, perusahaan harus melakukan pengawasan pada proses kerja yang dilakukan karyawan. Aspek metode, melakukan tinjauan mengenai metode proses produksi yang dapat mengakibatkan produk cacat. Aspek mesin, perawatan mesin maupun penggantian komponen mesin harus lebih diperhatikan. Dan dari aspek lingkungan, perusahaan harus membenahi ruang kerja untuk kenyamanan proses produksi.