

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Simpulan

Adapun simpulan yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan di PT. XY adalah sebagai berikut :

1. Persentase jumlah produk *reject* dari total produksi pada PT. XY sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan mengalami penurunan sebanyak 1,5%.
2. Faktor-faktor penyebab produk *reject* berasal dari faktor mesin, dan manusia.
  - a. Mesin : Kecepatan mesin melebihi batas prosedur atau > 4500rpm/batang akan mengakibatkan keluarnya produk *reject*, kecepatan belt konveyor terlalu cepat akan mengakibatkan munculnya produk *reject* ujung keropos, suku cadang yang sudah aus akan mengakibatkan mesin tidak berjalan dengan standart dan munculnya produk *reject*.
  - b. Manusia : Aktivitas pekerja tidak sesuai SOP (*Standard Operating Procedure*) mengakibatkan operator mesin tidak seberapa paham tentang mesin yang akan dioperasikan, operator mesin yang tidak konsentrasi sehingga saat bahan baku habis tidak segera diisi akan mengakibatkan munculnya produk *reject*, operator mesin kurang dibekali keahlian saat mesin mengalami kerusakan.
3. Tindakan perbaikan yang harus dilakukan untuk mengurangi produk *reject*, yaitu :
  - a. Mesin : Melakukan pengecekan kecepatan mesin secara terus-menerus, melakukan pergantian suku cadang sesuai umur suku cadang, dan mengurangi kecepatan *belt* konveyor yang dilakukan oleh *mechanical electrician*.
  - b. Manusia : Mengadakan program pelatihan bagi pekerja baik yang lama maupun yang baru secara berkala, memberikan pengarahan dan peringatan kepada pekerja apabila melakukan kesalahan, dan mengadakan program pelatihan bagi pekerja baik yang lama maupun yang baru secara berkala.

## **5.2 Saran**

1. Mengadakan program pelatihan bagi pekerja baik yang lama maupun yang baru secara berkala.
2. Bagi peneliti berikutnya dapat menguji penelitian alat bantu statistik dengan menggunakan aplikasi mini tab, sehingga hasil penelitian bisa terbaca dengan maksimal.