

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Jenis-jenis cacat produk yang sering terjadi pada proses produksi rokok kretek merek Marathon yaitu disebabkan karena:
 - a. *Ring Unsimetris* sebanyak 46.732 batang dengan persentase 28,15%,
 - b. *Mouth end Diameter* sebanyak 40.603 batang dengan persentase 24,46%,
 - c. *Burn end Diameter* sebanyak 39.057 batang dengan persentase 23,53%,
 - d. *Incomplettely Field* sebanyak 36.450 batang dengan persentase 21,96%,
 - e. *Mix Defect* sebanyak 3.176 batang dengan persentase 1,91%.
2. Dari analisis menggunakan diagram sebab akibat atau *Fishbone Chart* dapat diketahui bahwa faktor penyebab cacat produk yang terjadi dalam proses produksi yaitu berasal dari lima faktor, yaitu:
 - a. Manusia/pekerja yang kurang fokus, kurang teliti, tergesa gesa.
 - b. Mesin/alat produksi terjadi keausan pada bagian-bagian alat serta sudah tidak sesuai posisi *Parts*.
 - c. Metode kerja masih adanya kesalahan-kesalahan posisi tangan pada saat proses produksi sedang berlangsung.
 - d. Material/bahan baku terkadang tembakau terlalu lembab atau terlalu kering, serta kertas pelinting rokok atau paper cetakannya tidak simetri.
3. Usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah cacat pada produk rokok merek Marathon:
 - a. Manusia
 - 1) Melakukan pengawasan pada pekerja borong dengan lebih ketat namun menciptakan suasana yang tidak tegang atau rileks serta rasa kekeluargaan agar para pekerja borong merasa dihargai, dengan suasana seperti itu maka semangat kerja pekerja borong akan bertambah.

- 2) Memberi wawasan dan mengajarkan cara-cara kerja yang sesuai prosedur perusahaan secara kreatif serta mengembangkan prosedur yang ada ke arah yang lebih baik.
 - 3) Membuat sistem kerja yang baru berdasarkan keadaan lapangan yang sebenarnya, dengan tujuan untuk memotivasi kinerja para pekerja agar lebih baik lagi.
- b. Alat/mesin
- 1) Secara rutin melakukan pengecekan terhadap alat produksi, baik sebelum dan ketika alat digunakan maupun sesudah proses produksi berakhir, untuk memastikan alat tetap dalam keadaan standar perusahaan.
 - 2) Melakukan pengembangan serta inovasi terhadap alat produksi yaitu gilingan rokok agar terus berkembang, sehingga kualitas terus meningkat atau membaik.
- c. Material/bahan baku
- 1) Menambahkan alat pengatur suhu ruangan pada gudang penyimpanan tembakau agar tingkat kelembaban tembakau sesuai standar yang telah ditetapkan perusahaan.
 - 2) Melakukan cek ulang terhadap kertas pelinting rokok/papir sebelum digunakan, agar bisa memastikan kualitas cetakan dan ukuran kertas pelinting rokok/papir sesuai.
- d. Metode
- 1) Membuat sistem kerja yang baru berdasarkan keadaan lapangan yang sebenarnya, dengan tujuan untuk memotivasi kinerja para pekerja agar lebih baik lagi.

5.2 Saran

Dengan belum tercapainya target perusahaan yang ditandai dengan adanya penyimpangan cacat produksi, maka perusahaan perlu melakukan evaluasi lagi di sektor produksi menggunakan metode statistik untuk mengetahui kecacatan produk dan penyimpangan yang terjadi, serta mengontrol proses jalannya produksi agar menjadi lebih terkendali.