

BAB V PENUTUP

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan yang ditujukan untuk menjawab rumusan masalah, serta saran yang merupakan masukan – masukan yang mengacu pada hasil penelitian.

5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan analisis dan pembahasan yang telah dilakukan terhadap hasil pengumpulan dan pengolahan data, dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Penentuan *total cost* setiap jenis *rework* dengan menggunakan analisis biaya memperhatikan biaya bahan baku, biaya pekerja langsung, dan biaya overhead pabrik. Berdasarkan perhitungan yang dilakukan menghasilkan *total cost* setiap masing – masing jenis *rework* adalah *rework colour deviation* dengan *total cost* sebesar Rp 151.197, *rework colour variation* dengan *total cost* sebesar Rp 142.837, *rework rough finish* dengan *total cost* sebesar Rp 55.682, *rework door/drawer operation* dengan *total cost* sebesar Rp 54.063, *rework dimension* dengan *total cost* sebesar Rp 36.969, *rework raw material split* dengan *total cost* sebesar Rp 35.224, *rework glossy top coat* dengan *total cost* sebesar Rp 31.350, *rework poor assembly* dengan *total cost* sebesar Rp 25.712, *rework veneering process* dengan *total cost* sebesar Rp 23.955, *rework door/drawer alignment* dengan *total cost* sebesar Rp 21.063, dan yang terakhir *rework fingerjoint* dengan *total cost* sebesar Rp 11.725.
2. Jenis *rework* prioritas ditentukan dengan cara mengurutkan jenis *rework* yang memiliki *total cost* paling tinggi sampai dengan yang paling rendah. Jenis *rework* yang menjadi prioritas adalah *rework colour deviation* dengan *total cost* sebesar Rp 151.197, *rework colour variation* dengan *total cost* sebesar Rp 142.837. Selain itu kedua jenis *rework* ini menjadi jenis *rework* prioritas karena jumlah *total cost* kedua jenis *rework* tersebut sebesar 50% dari *total cost rework* secara keseluruhan.
3. Terdapat 4 *basic event rework colour deviation* yang menjadi akar permasalahan yaitu kurangnya training/platihan pada pekerja atau kurangnya kontrol terhadap sistem perekrutan pekerja, oven tidak memiliki pintu, cuaca buruk atau kurangnya pengawasan kadar air dan pekerja tidak memegang panel contoh. Sedangkan pada *rework colour variation* terdapat 3 *basic event* yang merupakan akar permasalahan yaitu kurangnya

training/pelatihan pekerja atau kontrol *group leader* yang lemah, oven tidak ada pintunya, dan stasiun kerja kurang cahaya atau kontrol *group leader* yang lemah.

4. Saran perbaikan yang disarankan adalah pelatihan/*training* untuk pekerja, *check sheet* untuk evaluasi kontrol *group leader*, perbaikan desain pada mesin oven bagian *finishing*, pemeriksaan kadar air sebelum dilakukan proses *finishing*/pengecatan, memperbanyak contoh panel warna untuk operator pengecatan, dan penambahan lampu/cahaya pada stasiun kerja pengecatan.

5.2 SARAN

Adapun saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini untuk perusahaan dan dalam penelitian selanjutnya adalah.

1. Sesuai dengan persetujuan terhadap saran perbaikan yang telah disarankan oleh peneliti. Maka besar harapan untuk segera dilakukan implementasi terhadap saran ini.
2. Perlu dijalin komunikasi yang lebih baik antara operator dengan manajemen agar proses perbaikan ini dapat diterima oleh semua pihak terutama oleh operator sebagai pelaksananya.
3. Saran untuk penelitian selanjutnya adalah diharapkan penelitian selanjutnya mampu memberikan perbaikan yang lebih baik dengan berfokus pada kinerja operator dan proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan.