

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran yang dilakukan dalam pengolahan data mengenai perbaikan proses produksi kursi di CV Ifneland Jepara untuk mengurangi proses *rework*.

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis pada penelitian di CV. Ifneland Jepara dapat diketahui bahwa jenis-jenis *rework* pada produksi kursi ada empat, yaitu: 1) kehalusan permukaan material yang tidak sesuai; 2) perakitan kurang kuat; 3) kesalahan dalam pengecatan; dan 4) terdapat retakan atau goresan pada material. Pertama, jenis *rework* “kehalusan permukaan material yang tidak sesuai” disebabkan karena variasi permukaan material dan kurang optimalnya proses produksi yang dilakukan pada proses pengamplasan dan penghalusan. Kedua, jenis *rework* “perakitan kurang kuat” disebabkan oleh kesalahan dalam proses produksi dan tidak dilakukan pengecekan atau inspeksi kembali. Ketiga, jenis *rework* “Pengecatan salah (tidak sesuai permintaan pelanggan)” disebabkan oleh kelalaian dalam komunikasi antara pelanggan dan produsen dan ketidakjelasan dalam spesifikasi pengecatan. Keempat, jenis *rework* “terdapat retakan atau goresan pada material” disebabkan material yang datang dari pemasok tidak sesuai dengan harapan perusahaan dan harus dilakukan *rework*. Kurangnya pengendalian kualitas pada proses dempul juga mengakibatkan *rework* retakan atau goresan pada material ini terjadi. Penelitian ini difokuskan pada tiga jenis *rework*, yaitu: ”perakitan kurang kuat”, “kehalusan permukaan material yang tidak sesuai spesifikasi”, dan “retakan atau goresan permukaan material”. Hal ini dikarenakan mengatasi

tiga jenis *rework* tersebut sudah mengatasi masalah pada CV Ifneland Jepara terkait produk kursi sebanyak 94%.

2. Berdasarkan hasil pengolahan data menggunakan metode PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) dapat disimpulkan bahwa faktor atau penyebab yang dominan pada masing-masing jenis *rework* yaitu: Pertama, *rework* “perakitan kurang kuat” faktor utama dari *rework* ini adalah “inspeksi dilakukan hanya di akhir produksi” dengan nilai RPN sebesar 216; Kedua, *rework* “kehalusan permukaan material yang tidak sesuai” faktor utama dari *rework* ini adalah "variabilitas dalam material kayu dan kualitas kayu yang buruk" dengan nilai RPN sebesar 192; Ketiga, *rework* “terdapat retakan atau goresan pada material” faktor utama dari *rework* ini adalah "variabilitas dalam material kayu dan kualitas kayu yang buruk" dengan nilai RPN sebesar 192. Dari permasalahan tersebut diperoleh, agar dapat meminimalisir terjadinya produk *rework*, perlu dibuatkannya lembar catatan atau *checksheet* khusus untuk pengontrolan proses produksi dan kualitas kursi.
3. Usulan perbaikan untuk meminimalisir terjadinya tingkat jumlah *rework* kursi di CV. Ifneland Jepara, dengan pembuatan lembar catatan atau *checksheet* khusus untuk pengontrolan proses produksi. Kemudian lakukan pemeriksaan atau pengecekan kinerja operator pada saat melakukan proses produksi dan selalu lakukan pemeriksaan untuk setiap proses produksi guna menemukan produk kursi yang harus *direrwork* sejak dini.

## 6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka diberikan dua saran untuk penelitian berikutnya:

1. Penelitian berikutnya bisa fokus pada produk lain yang dihasilkan oleh CV. Ifneland Jepara, meskipun kursi adalah produk utama, penelitian yang mencakup produk lain seperti meja, lemari, dipan kasur, dan set kamar pengantin. Hal ini akan memberikan gambaran yang lebih lengkap tentang

produksi dan kualitas keseluruhan produk perusahaan, serta membantu menemukan cara untuk meningkatkan efisiensi dan kualitas di semua jenis produk.

2. Penelitian berikutnya dapat melakukan implementasi usulan untuk dapat menemukan perbaikan riil yang dimaksud dan melakukan perbaikan kembali apa bila ditemukan lagi masalah baru, sebagaimana siklus PDCA.
3. Jika usulan yang diberikan sudah diimplementasikan, maka dapat mengumpulkan kembali data baru untuk melihat penyebab baru yang barangkali akan muncul.

