

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan dan pembahasan pada Bab IV, maka dapat diambil kesimpulan, diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Ada tiga jenis *defect* pada produk injeksi kemasan 1ml, yaitu *defect* partikel, bocor dan tinggi. Jumlah rata-rata *defect* melebihi target yang telah diberikan perusahaan yaitu 10 %.
2. Akar masalah yang paling utama dari *defect* dominan adalah sebagai berikut :
 - a. *Defect* Partikel
 - Tidak adanya jadwal rutin pergantian dan pengadaan *screw* pada mesing *filling and sealing*.
 - Pergantian *speed* mesin yang tidak teratur.
 - b. *Defect* Bocor
 - Tidak adanya parameter *setting* api.
 - Tidak ada jadwal rutin pergantian *rotary / bearing*.
 - c. *Defect* Tinggi
 - Sering bongkar pasang part mesin yang mengakibatkan posisi *rotary / bearing* mudah berubah.
 - Tidak ada parameter untuk *setting* api.
3. Usulan perbaikan untuk mengurangi *defect* pada produk injeksi kemasan 1ml adalah sebagai berikut :
 - a. Usulan perbaikan untuk *defect* partikel adalah Usulan perbaikan untuk mengurangi *defect* partikel adalah melakukan pengadaan atau jadwal pergantian *screw*, membuat intruksi kerja tentang pengaturan *speed* mesin dan Membuat parameter konveyor secara tepat
 - b. Usulan perbaikan untuk mengurangi *defect* bocor adalah melakukan pengadaan atau jadwal pergantian *rotary / bearing*,

Melakukan *training* atau pelatihan terhadap operator, Membuat parameter atau *setting* api secara jelas, dan membatasi pengulangan pemakaian ampul.

- c. Usulan perbaikan untuk mengurangi *defect* tinggi adalah pengecekan ulang sebelum proses *Filling and Sealing* pada bagian posisi *rotary / bearing*, melakukan *training* atau pelatihan terhadap operator, Membuat parameter atau *setting* api secara jelas, dan membuat spesifikasi ampul yang lebih terukur kepada *supplier*

5.2 Saran

Supaya dilakukan perbaikan-perbaikan sesuai dengan usulan perbaikan yang telah didapatkan dari hasil penelitian.

