

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian analisa diagram sebab akibat dapat diketahui faktor dari penyumbang cacat kemasan sobek adalah yang paling dominan dan dalam melakukan langkah tindakan usulan tindakan perbaikan yaitu :

1. Faktor penyebabnya adalah karena di saat produk di hisap oleh mesin *vacum* maka pada waktu memasuki curah terjadinya tepung masuk kemasan disitu mesin *cut* bekerja memotong kemasan tumpul dan saat dipress, sehingga bisa menyebabkan terjadinya cacat kemasan sobek.
2. Faktor dominan yang terjadi dalam nilai (point) hasil pemikiran (*brainstroming*) dan diskusi, maka dari cacat kemasan sobek dilihat yang paling dominan adalah mesin cut tumpul dengan total 23%.
3. Membuat jadwal perawatan dan pengecekan agar bisa lebih terkontrol pada proses terjadinya mesin *cut*.

5.2 Saran

1. Memberikan tugas kepada *oprating leader* untuk mengontrol jadwal pemeriksaan mesin.
2. Lebih di amatai sesornya untuk mengontrol kecepatan mesin cutting sehingga kemasan tidak banyak menyebabkan cacat sobek.
3. Memberikan pelatihan dan training kepada member sehingga keterampilan dalam melakukan pekerjaan dan pengetahuan member lebih baik.
4. Lebih memperketat dalam pengawasan saat proses berlangsung dan membuat standart kerja di lingkungan kerja, agar masalah yang terjadi tidak terulang kembali.

