

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Faktor penyebab tidak tercapainya target *output* produksi *Gatsby* di pengaruhi oleh berbagai faktor yaitu faktor mesin, metode, material, manusia dan lingkungan. Dari ke lima faktor tersebut diambil 4 faktor terbesar dari total *breakdown* yang terjadi yaitu terletak pada faktor mesin , factor Material, faktor Manusia, faktor Metode untuk itu dilakukan perbaikan dari permasalahan tersebut.

1. Permasalahan yang menyebabkan *breakdown* mesin *injection molding*, berdasarkan hasil penelitian diketahui 4 faktor sebagai berikut:
 - a. Mesin : Kurang konsisten suhu mesin pada saat akan mulai produksi
 - b. Material : Kualitas bahan baku tidak bagus
 - c. Manusia : Kurang memahami pengoprasian mesin
 - d. Metode : Tidak adanya acuan dari perusahaan, standar operasi mesin
2. Sebelum adanya perbaikan yaitu 6060 menit pada proses *Injection moulding* lalu diketahui juga data bulan Agust 2020 sampai Januari 2021 jumlah *breakdown*nya sebanyak 3360 menit. Sesudah perbaikan terjadi penurunan presentase *breakdown* sebanyak 44%.

5.2 Saran Terhadap Perusahaan

Dari hasil kesimpulan tersebut, maka saran yang dapat diberikan untuk PT.XYZagar bisa meningkatkan *output* produksi, antara lain:

- 1 Menerapkan sikap profesional dalam bekerja dan selalu berfikir panjang dalam menyelesaikan masalah yang terjadi pada saat proses produksi berlangsung .
- 2 Patuhi standar operasional prosedur (SOP) yang berlaku di perusahaan sehinggakita dapat memaksimalkan *output* produksi dan keselamatan dalam bekerja.
- 3 Laporkan kepada pimpinan apabila ada kejadian *abnormal* sehingga dapat diambil tindakan selanjutnya.