

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan kesimpulan, sebagai berikut :

1. Jenis *deffect* yang paling dominan pada produk evaporator di PT FMI terjadi pada proses *rollbond* dengan persentase 57%, *painting* dengan nilai 27,3%, *Welding Argon* memiliki nilai 14,2%, dan *metal press* dengan nilai 1,5%.
2. Faktor penyebab terjadinya *deffect* pada proses *rollbond*, *painting*, *Welding Argon*, dan *metal press* disebabkan oleh 5 faktor *man* jam kerja *shift*, terlalu banyak tuntutan bidang, fokus operator menurun, *machine* kurangnya perawatan dan tidak ada TPM, *material* parameter ukur pada *jig* masih kurang toleransi, lingkungan postur kerja yang kurang maksimal, *method* minim tenaga ahli pada bidang proses produksi produk *evaporator*.
3. Usulan yang dapat menurunkan produk *deffect* pada produk *evaporator* yaitu memberikan nilai toleransi pada kenyamanan bekerja, penyesuaian target yang lebih optimal, menjaga postur kerja lebih baik, dan memberikan pelatihan untuk meningkatkan kemampuan operator.

#### **5.2 Saran**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT Fujisei Metal Indonesia kesimpulan yang telah dibuat, berikut saran yang ingin penulis berikan adalah sebagai berikut :

1. Memberikan *training* secara berkala kepada karyawan tentang standar kerja dari proses produksi.
2. Memperbaiki ventilasi udara pada area kerja dengan memberikan *exhaust* agar menghisap udara kotor dan menurunkan suhu ruangan.