

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian di atas diperoleh beberapa Kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan faktor-faktor penyebab yang menyebabkan terjadinya produk cacat damper GB4, penulis menggunakan metode *barinstorming* dan diagram sebab akibat dengan perhitungan *tools Nominal Group Technique* (NGT) pada tahap analisis dan ditemukan faktor-faktor yang paling dominan yaitu :
 - a. Tidak adanya *upgrade* plat cetakan yang baik
 - b. Belum ada pedoman pengukuran yang standar
 - c. Belum adanya *layout* yang baik
 - d. Belum maksimal dalam percampuran komposisi *compound*
 - e. Belum diadakan pentingnya pengontrol *temperature*
 - f. Tidak adanya acuan metode produksi yang baik
 - g. Tidak ada kualifikasi minimum pada rekrutmen
2. Perbaikan produk yang dapat dilakukan untuk meminimalkan terjadinya *defect* produk damper GB4 dengan menggunakan metode 5W+1H yaitu :
 - a. Tidak adanya *upgrade* plat cetakan perbaikannya adalah membuat pembaharuan plat cetakan yang sesuai standar produksi.
 - b. Belum adanya pedoman pengukuran yang standar perbaikannya adalah membuat acuan pedoman pengukuran standar untuk dapat dipergunakan oleh operator mesin
 - c. Belum adanya *layout* yang baik perbaikannya adalah membuat layout yang sesuai dengan standar agar bekerja aman dan nyaman.
 - d. Belum maksimal dalam percampuran komposisi *compound* perbaikan membuat standar mutu bahan baku yang sesuai dengan memisahkan limbah sisa produksi untuk tidak berada di ruangan produksi.

- e. Belum diadakan pentingnya pengontrol temperature perbaikanya adalah diadakanya pembuatan alarm pada pengontrol *temperature* MTC.
- f. Tidak adanya acuan metode produksi yang baik perbaikanya adalah membuat acuan metode produksi sesuai dengan standar sesuai mesin yang digunakan dan segera lakukan sosialisasi.
- g. Tidak ada kualifikasi minimum pada rekrutmen perbaikanya adalah membuat kualifikasi minimum sesuai dengan mesin yang akan dioperasikan. Lakukan seleksi rekrutmen sesuai dengan kualifikasi (tidak asal).

5.2 Saran

Penulis memberikan beberapa saran yang bersifat membangun demi kemajuan bersama hal tersebut dapat dijadikan sebagai masukan positif berikut ini:

1. Pelatihan serta evaluasi terhadap operator yang melakukan pengukuran. Pelatihan dan evaluasi dilakukan setiap periode agar dapat meningkatkan kemampuan dalam melakukan pengukuran.
2. Perusahaan perlu melakukan pengawasan yang ketat dalam proses produksi dan perusahaan perlu mengevaluasi pengendalian kualitas agar dapat mengetahui jenis kerusakan yang terjadi serta mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan produk. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan perbaikan untuk mengurangi terjadinya produk cacat.
3. Dibuatkan standar metode atau *standard operational procedure* (SOP) pengukuran. Meletakkan *display* SOP tersebut di area produksi pada area dilakukanya aktivitas pengendalian kualitas, agar operator dapat melihat dan melaksanakan pengukuran sesuai dengan metode dan standar yang telah ditetapkan untuk menghindari atau meminimalisir kesalahan kerja.