

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis data yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa kecacatan yang paling dominan adalah *rejectNo Display* dan alat yang digunakan untuk mencari faktor penyebab kecacatan tersebut adalah dengan menggunakan *Fishbone*. Dimana faktor penyebab cacat produk yaitu faktor manusia yang meliputi kurangnya ketelitian dan kompetensi kerja dalam menjalankan mesin, faktor selanjutnya adalah mesin dimana program yang digunakan untuk melakukan pengoperasian mesin salah dan kesalahan teknis pada mesin. Faktor selanjutnya adalah metode, dimana *Standart Operational Procedure(SOP)* yang digunakan salah. Faktor selanjutnya adalah material yang *reject* serta *missing* komponen. Faktor yang terakhir adalah yaitu faktor lingkungan yang meliputi kondisi area kerja yang tidak sesuai dengan material.

5.2 Saran

Dari hasil penelitian yang sudah dilakukan, maka terdapat beberapa saran yang dapat diberikan oleh peneliti, diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Saran untuk pihak perusahaan yaitu agar lebih memperhatikan kualitasnya lagi dan memberikan pelatihan rutin terhadap operator mengenai SOP.

2. Melakukan *preventive maintenance* secara rutin terhadap mesin agar saat pengoperasian berjalan lancar.
3. Saran untuk pekerja, pemilihan pekerja harus yang mempunyai *skill* dibidang yang akan dioperasikan.