

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

1. Dapat diketahui berdasarkan metode *seven tool* yaitu tingkatkan ketelitian kurang dan harus diadakan pelatihan pada personil mesin. dalam metode pekerjaan juga perlu diadakan pelatihan pada saat seting mc agar tidak terjadinya kesalahan seting pada mc, bahan baku juga bias terjadi kesalahan dikarenakan bahan yang digunakan tidak sesuai dengan SPK (Setandar Perintah Kerja), perlu diadakan pengecekan pada sensor mc yang bias mengakibatkan cacat produksi.
2. Dapat diketahui berdasarkan metode FTA yaitu perlu diadakan *ceklist* saat proses produksi berlangsung dan dicatat setingan yang tertera pada mc oleh shift *leader*.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan agar menjadi masukan yang berguna bagi perbaikan di masa yang akan datang, yaitu:

1. Memantau penerimaan bahan baku serta dilakukan pengecekan secara terperinci dalam lab
2. Memberikan pengarahan dan pelatihan kepada operator agar dapat bekerja sesuai bidang masing-masing
3. Melakukan perawatan dan pembersihan secara berkala pada mesin dan alat produksi
4. Setiap shift *leader* dibagian produksi, maupun sortasi sebaiknya mengawasi pekerjaan karyawan agar dapat bekerja sesuai dengan prosedur kerja yang ada.

