

BAB V

KESIMPULAN

5.1. Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil dan pembahasan yang sudah dibahas pada bab sebelumnya, maka peneliti mengambil kesimpulan, bahwa: Faktor terjadinya *defect* bocor cell diklasifikasikan berdasarkan 4M+1E pada kegiatan produksi. Yang diantaranya: Faktor *Man* (Manusia), *Machine* (Mesin), Faktor *Method* (Metode), Faktor *Material* (Bahan Baku), dan Faktor *Environment* (Lingkungan).
2. Berdasarkan diagram pareto di atas, setelah dilaksanakan upaya perbaikan terjadi sebuah penurunan yang cukup signifikan pada *defect* bocor cell sebesar 30.14% dari bulan oktober 2021 – Januari 2022 dengan persentase yang dicapai sebesar 5.36% pada bulan Januari 2022.
3. Setelah melakukan upaya perbaikan dan mendapatkan hasil dari perbaikan yang sudah dilaksanakan, peneliti membuat sebuah usulan berupa Instruksi Kerja. Instruksi kerja yang dimaksud antara lain: Instruksi Kerja *Cleaning Heat Plate* (Gambar 4,11) yang diusulkan sebagai langkah proses pembersihan heat plate, *Double Check Material Pole Resin, Cover, Container* (Gambar 4.12) dan (Gambar 4.13) yang diusulkan sebagai dasar pada proses baru yaitu *double check* atau pemeriksaan ganda pada pengecekan produk sebelum produk masuk ke MC FICA dan *Heat Sealed Machine*.

5.2. Saran

Setelah penelitian ini berakhir dan mendapatkan hasil yang diharapkan pada tujuan penelitian, adapun saran perbaikan kualitas produk *battery*. Yang diantaranya:

1. Diadakannya pelatihan rutin atau OMOB (*One Man One Book*), yang berguna untuk melatih keterampilan pekerja dalam menjalani proses produksi.
2. Perusahaan sebaiknya tetap menerapkan QCC (*Quality Control Circle*) dengan Siklus PDCA dan melakukan monitoring berkelanjutan sehingga proses produk berjalan lebih terarah dan spesifik.

3. Perusahaan sebaiknya membuat *check sheet* monitoring di setiap *station* kerja pada proses *assembly*.

