

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh penulis, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Setelah dilakukan analisa pada proses *charging battery* terdapat proses produksi yang bisa menyebabkan terjadinya cacat produk, yaitu saat proses *Acid Inisial setting nuzzle* tidak benar karena terburu-buru menyebabkan proses pengisian asam berceceran sehingga mengenai area *cover* baterai dan *pule* baterai, hal ini bisa menyebabkan *cover* dan *pule* pada baterai terdapat sisa *korosif* yang menempel dan saat proses *unloading* membongkar baterai menuju finishing dengan tekanan tenaga yang besar menyebabkan cacat *visual* pada produk contohnya: memutih, *scrat*, *printing* yang hilang dan lain-lain.
2. Setelah dilakukan pengolahan data menggunakan metode SHERPA dan HEART penulis memperoleh pada masing-masing pekerjaan yang bisa berpotensi terjadinya *human error*, diantaranya:
 - a. *Acid Inisial* pada *sub task* 1.2 saat proses *setting nuzzle*
 - b. *Loading Unloading* pada *sub task* 2.2 saat proses membongkar baterai
 - c. *Dumping, Refilling, Adjusment* dan *Checker* pada *sub task* 2.2 saat proses *setting nuzzle*
 - d. *Washing* pada *sub task* 1.2 saat proses mengencangkan *elin* dan *ventplug*
 - e. *Sticker* dan *Stamp* pada *sub task* 1.2 dan 2.2 saat proses pemasangan *sticker* dan *stamp*
 - f. *PLT* dan *Checker* pada *sub task* 2.1 saat proses memeriksa seluruh area baterai
 - g. *Hoist* pada *sub task* 1.2 saat proses memasukan baterai pada *kabo*
 - h. *Packing* pada *sub task* 1.2 saat proses penyusunan baterai pada *pallet*

3. Nilai *Human Error Probability* (HEP) tertinggi pada proses produksi area *Amb Charging* yaitu pada proses *Acid inisial* dan *Refilling* dengan nilai HEP yang sama yaitu 3,9294 pada saat melakukan proses *setting nuzzle*.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada operator di area Amb Charging, maka peneliti memberikan saran sebagai berikut:

1. Melakukan sosialisasi dan *training* menyeluruh kepada karyawan sebelum ditempatkan pada *station* yang krusial.
2. Melakukan pemeriksaan rutin pada mesin, bahan material dan produk sesuai prosedur perusahaan.
3. Pemasangan *pule cap* pada *pule* baterai upaya pencegahan terkena asam yang berceceran.

