

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan temuan di atas dapat ditarik sejumlah pokok kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor utama penyebab cacat 2ms pada produk *Injector* di perusahaan otomotif berasal dari aspek mesin (*Machine*). Hal ini terjadi karena belum adanya jadwal *preventive overhaul*, kondisi jig yang aus atau gompal, serta master yang belum dikalibrasi. Faktor-faktor tersebut mengakibatkan ketidaktepatan pengukuran nilai 2ms, sehingga kinerja *Injector* tidak optimal. Sementara itu, cacat 2ms yang dipicu oleh faktor manusia (*Man*) disebabkan oleh operator yang masih baru atau kurang berpengalaman, minimnya pemahaman terhadap proses, dan kurangnya konsentrasi saat bekerja. Kondisi ini berpotensi menimbulkan kesalahan ketika melakukan *setting* mesin, yang pada akhirnya berdampak signifikan terhadap munculnya cacat 2ms pada produk *Injector*.
2. Faktor yang paling berpengaruh dalam menekan cacat 2ms pada aspek mesin (*machine*) adalah penerapan *preventive maintenance* secara terjadwal, pelaksanaan kalibrasi alat ukur secara rutin, serta penggantian jig yang sudah mengalami keausan. Sementara itu, pada aspek manusia (*man*), upaya difokuskan pada peningkatan kompetensi, kedisiplinan, serta kepatuhan operator terhadap prosedur kerja yang telah ditetapkan.
3. Pengendalian kualitas dalam proses produksi dengan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dilakukan melalui penyusunan lembar pemeriksaan (*check sheet*), pembuatan histogram, penggunaan peta kendali, serta analisis menggunakan diagram tulang ikan (*fishbone diagram*).

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan serta analisis yang diperoleh, terdapat beberapa saran yang dapat diajukan sebagai berikut :

1. **Bagi perusahaan,** Perusahaan disarankan untuk meningkatkan sistem manajemen kualitas melalui penerapan *continuous improvement* (misalnya *Kaizen* atau TQM) agar pengendalian cacat produk berjalan konsisten dan berkesinambungan.
2. **Bagi Penelitian Selanjutnya,** Penelitian berikutnya sebaiknya memperluas variabel kajian dengan memasukkan aspek material, metode, dan lingkungan (*5M+1E*) agar analisis penyebab cacat produk lebih komprehensif.

