

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data serta analisis yang dilakukan pada penelitian ini, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan yaitu sebagai berikut:

1. Jenis-jenis cacat pada produk casing tc usb ada empat jenis yaitu cacat *short mold*, cacat *flashing*, cacat *bubbles* dan cacat *burn mark*, namun yang menjadi fokus pada penelitian ini yaitu cacat *short mold* dan cacat *flashing*.
2. Penyebab utama terjadinya cacat *short mold* dan cacat *flashing* disebabkan oleh beberapa faktor yaitu manusia, mesin, material, metode dan lingkungan. Faktor-faktor kecacatan tersebut diuraikan dengan menggunakan diagram *fishbone* dan didapatkan penyebab utama kecacatan untuk cacat *short mold* dan cacat *flashing* yang dijadikan landasan ke mode TRIZ.
3. Rekomendasi yang diberikan untuk mengurangi tingkat kecacatan *short mold* dan *flashing* pada produk casing tc usb di PT Indah Varia Eka Selaras adalah sebagai berikut:
 - a. Cacat *Short Mold*
 - Melakukan perubahan pada posisi *heater* yang tadinya dibelakang menjadi didepan.
 - Memodifikasi ukuran lobang *nozzle injector* menjadi lebih besar sehingga bisa mengurangi penyebab terjadinya penyumbatan.
 - Melakukan perawatan pada motor *srew* secara berkala dan mengisi form perawatan motor *srew*.
 - Melakukan pelatihan pada operator sehingga dalam bekerja bisa lebih teliti dan mencatat hasilnya pada form pelatihan operator.
 - Melakukan perawatan mesin *injection molding* secara berkala yang bertujuan untuk meminimasi dampak kerusakan mesin *injection* dan mengisi form perawatan mesin *injection*.
 - Melakukan pengecekan secara khusus sesuai dengan form pengecekan bahan baku sehingga bahan baku yang digunakan

tidak mengakibatkan terjadinya produk cacat dan mencatat pada *form* pengecekan bahan baku.

b. Cacat *flashing*

- Melakukan perawatan secara berkala pada *molding* sesuai dengan instruksi perawatan *molding*.
- Melakukan pemasangan *molding* dan penurun *molding* sesuai dengan instruksi pemasang dan penurunan *molding*.
- Melakukan perubahan pada posisi *heater* yang tadinya dibelakang menjadi didepan.
- Melakukan pelatihan pada operator sehingga dalam bekerja bisa lebih teliti dan mencatat hasilnya pada *form* pelatihan operator.
- Melakukan perawatan mesin *injection molding* secara berkala yang bertujuan untuk meminimasi dampak kerusakan mesin *injection* dan mengisi *form* perawatan mesin *injection*.
- Melakukan pengecekan secara khusus sesuai dengan *form* pengecekan bahan baku sehingga bahan baku yang digunakan tidak mengakibatkan terjadinya produk cacat dan mencatat pada *form* pengecekan bahan baku.

6.2 Saran

Adapun saran yang ditunjukkan baik untuk perusahaan dibidang pengendalian kualitas maupun bagi penelitian selanjutnya sebagai berikut:

1. Penelitian ini belum membahas mengenai kebutuhan biaya yang ditimbulkan akibat dari perbaikan kualitas.
2. Meningkatkan dan memperhatikan faktor-faktor yang berkaitan dengan mesin *injection* dan peralatan yang digunakan.
3. Melakukan perbaikan, pengecekan, dan perawatan secara berkelanjutan dan dilakukan secara konsisten sesuai dengan jadwal yang sudah dibuat.