

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di CV. Nyoto Plastik maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil penelitian, produk cacat paling tinggi terdapat pada cacat kelebihan pemotongan (*Overcut*) sebanyak 12.502 pcs, cacat tidak rata (*Shortmold*) sebanyak 8938 pcs, cacat silver sebanyak 280 pcs, cacat dekok sebanyak 6603 pcs, dan cacat bintik hitam sebanyak 749 pcs. Faktor yang menjadi penyebab cacat yaitu kurangnya ketelitian, kontaminasi bahan baku, kekuatan injeksi menurun, kurangnya pengecekan temperatur, serta pengaruh kebisingan.
2. Usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk terdiri dari peningkatan inspeksi material untuk memperbaiki kualitas bahan baku, mengubah alur proses pemotongan untuk memperbaiki kesalahan adanya penumpukan, serta melakukan perancangan tata letak ruang pemotongan dengan ruang produksi untuk memperbaiki kesalahan pengaruh kebisingan.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan tersebut maka saran untuk perusahaan dan peneliti selanjutnya antara lain:

1. Perusahaan sebaiknya memberikan pelatihan secara berkala, memperketat pengawasan pengecekan bahan baku, mengontrol kekuatan injeksi mesin, menentukan pengecekan temperatur mesin, dan melakukan perancangan tata letak.
2. Untuk penelitian berikutnya mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan produk dapat dilakukan dengan metode lain.