

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan pengolahan data, analisa data serta tujuan penelitian, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis cacat yang mendominasi adalah cacat *miss insert* sebesar 68.1% dan cacat *wire* putus sebesar 19.9%
2. Akar masalah utama timbulnya cacat *miss insert* berdasarkan dominasinya adalah Karyawan kurang teliti dan fokus (manusia).  
Akar masalah utama timbulnya cacat *wire* putus berdasarkan dominasinya adalah Kurangnya perawatan rutin pada mesin crimping (mesin).
3. Usulan perbaikan dari cacat *miss insert* adalah Karyawan harus lebih teliti dan fokus pada saat menempatkan wire dengan socket terminal (manusia).  
Usulan perbaikan dari cacat *wire* putus adalah Perlu dibuatkan jadwal pengecekan rutin dan kapan harus menguras air dalam kompresor mesin (mesin).
4. Batas toleransi yang tepat adalah *Central Line* (CL) 0.70%, *Upper Control Limit* (UCL) 0.79%, *Lower Control Limit* (LCL) 0.61%.

#### **5.2. Saran**

Dari hasil penelitian maka dapat diberikan saran sebagai berikut :

1. Fokus pada penyelesaian masalah dari faktor yang mendominasi cacat yaitu *miss insert* dan *wire* putus.
2. Untuk periode berikutnya menggunakan diagram *scatter* dan diagram alir/diagram flow agar dapat mendominasi produk *switch assy* di PT. DEM.
3. Untuk penelitian selanjutnya dapat menghitung *defect per opportunity* (DPO) dan *defect per million opportunity* (DPMO).