

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengumpulan data, yang telah dilakukan penelitian di PT.Djabesmen, maka dilakukan pengambilan kesimpulan dan pemberian saran dan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil analisa dengan menggunakan diagram sebab- akibat, Dapat diketahui penyebab masalah kualitas pada part number A103105016, adalah tekanan akibat 3 faktor. Yaitu faktor manusia, mesin, metode. Adapun 3 faktor tersebut dijelaskan secara detail sebab-sebabnya :
 - a. faktor manusia : Kurang melakukan pengecekan.
 - b. faktor mesin : Kondisi steel mould sudah berubah bentuk.
 - c. faktor metode : Pengecekan dilakukan 4 lori sekali.
2. Setelah dilakukan penelitian yang dilakukan di PT.Djabesmen Cikarang dengan menggunakan metode *seven tools* berupa Check Sheet, Histogram, Diagram Pareto dan Fish Bone, maka dapat diketahui untuk perbaikan defect melebar dan retak.
3. Metode *seven tools* sangat membantu untuk analisa dan pengolahan data terutama untuk penurunan cost produksi. Cost setelah defect perbaikan yaitu dari sebelum perbaikan dengan angka Rp.136,928,600; menjadi Rp. 43,179.000;. Dengan hemat biaya produksi sebesar Rp. 93,749,600;

5.2 Saran

Beberapa saran yang diberikan dari peneliti berdasarkan hasil penelitian kepada PT.Djabesmen adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan membuat diagram peta kontrol secara periodik untuk mengontrol kualitas dari hasil perbaikan secara berkala, agar cacat pada produk tidak timbul kembali.
2. Sebaiknya perusahaan harus mengadakan training tentang *seven tools* kepada management, leader, dan karyawan untuk membantu menyelesaikan masalah kualitas dengan langkah yang cepat dan tepat.

