

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data yang telah dianalisis beserta hasil penelitian yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka dapat menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor-faktor penyebab cacat produk *Lip Cream 8001 Series* ada tiga faktor penyebab yang signifikan dan perlu diperhatikan, yaitu : Patemeter *setting* mesin *ultrasonic* yang belum tepat (Metode), dimensi *part base* yang diluar strandar dan operator yang kurang terampil.
2. Usulan perbaikan pada faktor penyebab terjadinya cacat pada produk *Lip Cream 8001 Series* yaitu :
 - a. Metode
Hal yang perlu diperhatikan adalah metode pengukuran tinggi part base dengan ring yang sudah dirakit, pengukuran dengan menggunakan alat ukur caliper dirasa kurang efesien karena sangat lama.
 - b. Material
Hal yang perlu diperhatikan untuk faktor ini adalah membuat jadwal pemeliharaan *mold* rutin supaya tinggi *part base* tidak lebih dari standar.
 - c. Manusia
Hal yang perlu diperhatikan untuk faktor ini adalah operator tidak terampil yang disebabkan tidak adanya training berkala dari pihak perusahaan dikarenakan operator kontrak dan selalu berganti setiap 2 tahun.
3. Biaya kerugian perusahaan yang diakibatkan oleh cacat produk *Lip Cream 8001 Series* yaitu sebesar Rp. 286.709.250 (38.977 pcs) dan setelah dilakukan perbaikan dengan menggunakan metode PDCA biaya kerugian perusahaan menjadi Rp 35.706.150 (4.178 pcs).

Perbaikan dengan metode PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) dalam rangka untuk menurunkan cacat pada proses perakitan produk lip cream 8001 series telah berhasil dilakukan. Tingkat kecacatan pada proses perakitan produk lip cream 8001 series menurun, dari awal jumlah presentase cacat produk sebesar 1,92% menjadi 0,85%.

5.2 Saran

Adapun saran – saran yang ingin disampaikan terhadap penulisan selanjutnya dari penulisan ini yaitu :

1. Agar tidak terjadi hal serupa di kemudian hari maka pihak – pihak yang bertanggung jawab dapat fokus kepada akar masalah serta melakukan usulan perbaikan.
2. Untuk penglitian selanjutnya dapat dibandingkan dengan menggunakan metode *SIX SIGMA*.

