

BAB V

PENUTUP

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data maka dapat diperoleh kesimpulan dan saran sebagai berikut:

5.1 Kesimpulan

1. Akar masalah yang paling dominan penyebab *defect* pada produk aluminium profil di departemen *extrusion*, yaitu:
 - a. *Defect* cekung : *maintenance* harian tidak dilakukan secara menyeluruh di mesin *press*.
 - b. *Defect* baret : kurangnya pengecekan rutin pada mata pisau mesin *cutting*.
 - c. *Defect* bintik : kurangnya pengawasan pada saat penerimaan *material billet*.

2. Usulan perbaikan *defect* produk aluminium profil yang di perkirakan akan menurunkan *defect* menjadi sebesar 1,38% adalah:
 - a. *Defect* cekung: mengadakan *maintenance* harian yang menyeluruh di area *press*.
 - b. *Defect* baret: mengadakan pengecekan rutin pada mata pisau mesin *cutting*.
 - c. *Defect* bintik: melakukan pengawsasan yang lebih baik terhadap bahan baku *billet* yang diterima.

5.2 Saran

Saran dalam penelitian ini yaitu :

1. Disarankan sebaiknya perusahaan fokus pada akar permasalahan dominan penyebab *defect* untuk mengurangi *defect*.

2. Untuk penelitian selanjutnya dapat dilengkapi dengan metode PDCA dan atau FMEA.

