

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian, pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan penulis di PT. XYZ maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Pada proses produksi lembar baja lapis seng di bagian *continuous galvanizing line* terdapat 6 jenis *defect* yaitu *semi hard, stripe, scratch, prob chrome, wavy dan line ajw*. Dari enam *defect* yang terjadi terdapat empat *defect* yang berpengaruh dengan nilai dibawah 80% yaitu *Scratch, Stripe, semi hard, dan juga prob chrome*.
2. Berdasarkan dari hasil penelitian menggunakan analisis 5W + 1H jenis *defect* yang tinggi yang terjadi pada produk lembar baja lapis seng yaitu *defect scratch*, maka penyebab *defect scratch* yang dominan ada faktor *machine* yaitu Thermo control error. Maka dibuatkan solusi pada analisa perbaikan yaitu membuat jadwal pengecekan terhadap thermo control secara berkala.

5.2. Saran

Setelah melakukan penelitian terhadap produk lembar baja lapis seng pada line galvanizing maka penulis dapat memberikan saran sebagai berikut :

1. Perusahaan seharusnya memberikan pelatihan terhadap karyawan agar mereka mengetahui SOP yang digunakan perusahaan.
2. Sebaiknya dibuatkan jadwal kontrol harian, mingguan, dan bulanan. Serta atasan memberikan arahan awal sebelum memulai kerja terhadap karyawan.
3. Dilakukan penelitian berkelanjutan dengan menggunakan metode lain pada produk lembar baja lapis seng guna mengurangi jumlah *defect* yang terjadi.

