

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian seperti ulasan di atas, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Proses yang dapat menghasilkan produk *defect* adalah proses *hight frecuency welding, forming dan bead removing*
2. Akar masalah dari faktor *machine* di *defect* bocor adalah tidak adanya *maintenance* harian, akar masalah dari faktor *methode* di *defect* baret adalah tidak adanya pengawasan saat peletakan dan akar masalah dari faktor *methode* di *defect* penyerutan tidak rata adalah tidak adanya standar pengantian mata pisau pada mesin *bead*.
3. Usulan perbaikan yang harus dilakukan adalah sebagai berikut :
  - a. Usulan perbaikan di proses *hight frecuency welding* pada faktor *machine* dengan akar masalahnya tidak melakukan *maintenance* harian adalah dengan melakukan *maintenance* harian, seperti melakukan perawatan, pembersihan, dan pengecek rutin setiap sebelum memulai produksi dan sesudah melakukan produksi.
  - b. Usulan perbaikan di proses *forming* pada faktor *methode* dengan akar masalahnya tidak adanya pengawasan saat peletakan *roll forming* adalah dengan membuat SOP pengawasan seperti *leader* mengawasi operator saat peletakan dan selalu melakukan pengecekan ulang setelah *roll forming* diletakan.
  - c. Usulan perbaikan diproses *bead removing* pada faktor *methode* dengan akar masalahnya tidak adanya standar pengantian mata pisau pada *bead* adalah dengan memberi standar pengantian mata pisau pada *bead* seperti melakukan pengantian mata pisau setiap lima kali proses.

## 5.2 Saran

Berdasarkan pada usulan perbaikan kualitas dengan menggunakan metode DMAIC ada beberapa saran sebagai berikut :

1. Perusahaan perlu menggunakan metode DMAIC agar dapat mengetahui jenis-jenis *defect* yang terjadi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan perbaikan atau pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk *defect*.
2. Secara umum penyebab terjadinya *defect* pada perusahaan merupakan dari faktor mesin dan faktor metode. Oleh karena itu, usaha-usaha mengatasi produk *defect* yang disebabkan oleh faktor tersebut dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut :
  - a. Faktor mesin
    1. Selalu melakukan pengecekan persiapan mesin sebelum digunakan untuk proses produksi.
    2. Melakukan perawatan mesin secara berkala, tidak hanya ketika mesin rusak saja.
    3. Segera mengganti komponen mesin yang rusak sehingga tidak menghambat laju proses produksi.
  - b. Faktor metode
    1. Selalu mengupdate metode agar para operator tidak melakukan kesalahan saat proses.
    2. Memberikan standar-standar pengantian komponen agar tidak menghambat lajunya proses produks