

## **BAB V**

### **PENUTUP**

Bab ini yang berisikan kesimpulan dan saran berdasarkan hasil analisa yang telah dijelaskan pada bab sebelumnya pada permasalahan yang ada di sebuah perusahaan.

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan dari hasil pengolahan data dan analisa yang sudah dilakukan dengan menggunakan pendekatan DMAIC di PT. Rusli Vinilon Sakti maka dapat dibuat kesimpulan sebagai berikut:

1. Akar masalah dominan yang terjadi pada 3 jenis *defect* yang tertinggi yaitu :
  - a. Garis : Mesin *vaccum calibrator tank* yang kotor
  - b. Gelombang : disebabkan oleh air di kalibrasi tidak mengalir karna aliran air yang tersumbat.
  - c. Bintik : Disebabkan oleh proses pemanasan yang kurang maksimal karena lama waktu pemanasan yang berbeda-beda di setiap *heater*-nya.
2. Perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengatasi permasalahan yang terjadi adalah :
  - a. *Defect* garis : Melakukan proses pengamplasan pada bagian dinding *vaccum tank calibrator*.
  - b. *Defect* gelombang : Melakukan pembongkaran *vaccum tank calibrator*.
  - c. *Defect* bintik : Melakukan *setting* temperatur secara ulang pada *heater*.

#### **5.2 Saran**

Dari hasil sebuah pembahasan dan kesimpulan dari penelitian, dapat dikemukakan beberapa saran yang bisa menjadi bahan pertimbangan perusahaan dalam mengurangi *defect* produk, antara lain sebagai berikut:

1. Untuk mengurangi *defect* produk pipa PE ukuran 20mm pada PT. Rusli Vinilon Sakti maka perlu fokus mengatasi akar masalah dominan.

2. Untuk mengurangi jumlah *defect* pada produksi pipa PE ukuran 20mm PT. Rusli Vinilon Sakti sebaiknya menjalankan usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah *defect* yang terjadi.
3. Pada penelitian selanjutnya dapat ditambahkan dengan metode PDCA dan FMEA.

