

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan seperti berikut :

1. Dengan menggunakan Diagram *fishbone* maka diperoleh faktor yang dominan adalah dari faktor manusia yaitu ketidaktepatan pada melakukan setting suhu pemanas, kesalahan pada penyetelan sistem angin, dan ketidaktepatan pemasangan mata nomor *lot*, faktor mesin yaitu terdapat kerusakan pada komponen pengepressan, ketidakstabilan pada pengisian cairan *liquid*, dan pemasangan nomor *lot exp date* kurang tepat , dan dari faktor lingkungan yaitu area kerja sempit dan tidak adanya ventilasi.
2. Tindakan perbaikan kualitas yang dilakukan untuk meminimalisir cacat pada produk deterjen cair *Auto Clean* yaitu dengan Melakukan penggantian komponen pengepressan yang sudah tidak berfungsi dengan baik, penggantian nomor *lot exp date* menjadi karet, menetapkan suhu agar tidak berubah-ubah dan pemasangan blower agar lingkungan kerja menjadi nyaman

#### **5.2 Saran**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT. Natural Malino Indonesia dan kesimpulan yang dibuat, ada beberapa saran yang ingin penulis ajukan untuk mengatasi masalah cacat pada produk deterjen cair *Auto Clean* adalah sebagai berikut :

1. Dengan menggunakan *Seven Tools*, perusahaan dapat mengendalikan cacat produk deterjen cair *Auto Clean* karena lebih efektif dan efisiensi, *Seven Tools* juga dapat digunakan perusahaan ketika ingin mengetahui dan menganalisis jenis cacat apa saja untuk diperbaiki.

2. Melakukan penggantian komponen pengepressan yang sudah tidak berfungsi dengan baik, pengganti nomor *lot exp date* dengan karet dan menetapkan suhu agar tidak berubah-ubah agar mengoptimalkan produksi dan mengurangi cacat yang ada.

