

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian yang telah dibuat dan hasil pembahasan yang telah di selesaikan, peneliti dapat memberikan kesimpulan yaitu:

1. Setelah dilakukan penelitian terhadap *part striker* pada line barel, peneliti menemukan faktor-faktor yang menjadi penyebab *defect* pada *part striker*, ternyata didapatkan 5 faktor yang mempengaruhi *defect* meler *part striker* yaitu ; kualitas berkurang dari customer, belum adanya SOP inspeksi part masuk, standar proses pengeringan belum tepat, space area sempit, tidak ada jadwal preventif, beban kerja berlebih, dan didapatkan 5 faktor yang mempengaruhi *defect* kotor flek yaitu ; material berdebu, penempatan produk tidak sesuai, area sekitar mesin barel kotor, mesin kotor, kurangnya pengetahuan karyawan.
2. Usulan yang dilakukan untuk mengurangi jumlah *defect* meler dan *defect* kotor flek adalah sebagai berikut:
 - a. *Defect* meler : membuat flow proses *part striker* dengan menambahkan waktu pengeringan 2 jam dan dua kali pengecekan part striker.
 - b. *Defect* kotor flek : membuat jadwal pembersihan mesin barel dengan melakukan pemmbersihan 2 minggu sekali.

5.2 Saran

Berdasarkan pada usulan perbaikan kualitas dengan menggunakan metode DMAIC, maka saran yang dapat diberikan peneliti ialah:

1. Peneliti menyarankan kepada pihak perusahaan untuk melakukan pengecekan rutin untuk meminimalisir terjadinya kesalahan-kesalahan yang ada pada area produksi.
2. Peneliti menyarankan kepada pihak perusahaan untuk mengadakan cleaning secara terjadwal agar area kerja selalu dalam keadaan bersih, sehingga pada proses produksi tidak terganggu dan tidak menjadi penyebab *defect* pada produk.