

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data dapat disimpulkan bahwa;

1. Akar masalah dominan *reject body inner K56*.

Reject burry;

- a. Instruksi kerja saat memasukan material agar sesuai mal pembatas tidak dilaksanakan (Faktor metode).
- b. Keinginan untuk cepat istirahat sehingga terburu-buru untuk mencapai target. (Faktor manusia).

Reject scratch;

- a. Kurangnya *skill* untuk menempatkan posisi *part* pada *stoper*.
- b. Mengejar waktu istirahat yang banyak sehingga terburu-buru.

2. Usulan perbaikan kualitas untuk proses pembuatan *body inner k56*.

Usulan perbaikan *reject burry*;

- a. Menjalankan intruksi kerja, lebih teliti saat memasukan material kedalam *dies* pastikan pas dengan mal pembatas, dan selalu membersihkan bagian dalam dies agar tidak ada sisa potongan *scrap*. (*How*, untuk metode).
- b. *Checkman* melakukan pengawasan terhadap *man power* saat melakukan proses produksi, agar bekerja sesuai *cycle time* yang telah ditetapkan dalam proses agar lebih *efisien* dalam menjaga kualitas. (*How*, untuk manusia).

Usulan perbaikan *reject scratch*;

- a. Melakukan pelatihan mendalam untuk *man power*, memberikan *warning* intruksi penempatan *part* saat menjalankan proses, dan di himbau agar lebih teliti. (*How*, untuk metode).
- b. Menetapkan aturan waktu saat bekerja, menghimbau agar tidak terlalu cepat, dan jika ada waktu lenggang lakukan aktivitas kebersihan pada mesin agar waktu tidak terbuang percuma. (*How*, untuk manusia).

5.2. Saran

1. Dalam perbaikan kualitas perusahaan harus memperhatikan akar masalah dominan *reject* yang terjadi.
2. Melaksanakan usulan perbaikan yang terdapat pada bagian kesimpulan.
3. Untuk penelitian selanjutnya metode *six sigma* dapat dilengkapi dengan metode TQM (*Total Quality Manajemen*)

