

## **BAB V**

### **PENUTUP**

Bab ini menjabarkan hasil dari penelitian berdasarkan analisis yang terlebih dahulu dilakukan dalam bab-bab sebelumnya beserta masukan atau saran bagi perusahaan.

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa, yang telah yang telah dilakukan dengan menggunakan metode DMAIC di PT. XYZ, maka dapat dibuat kesimpulan antara lain yaitu:

- A. Setelah melalui proses analisa, ditemukan lima jenis *defect* yang ditemukan pada proses produksi *grill speaker* di PT. XYZ yaitu cacat dentit, cacat baret/bari, cacat gosong, cacat sobek dan cacat melengkung.
- B. Faktor akar masalah paling dominan dari terjadinya kecacatan dalam proses produksi *grill speaker* di PT. XYZ setelah dilakukan penelitian adalah faktor *man*(*manusia*) dikarenakan kurang teliti, dan kurang terampil, disebabkan kurang nyamannya area kerja yang panas, berisiknya mesin dan kotor dan tidak terdapatnya pelatihan terdahulu untuk karyawan. Faktor *material* dikarenakan kualitas plat yang tidak bagus, hal ini disebabkan karena kurangnya pengecekan secara detail saat penerimaan plat dari *vendor*. Faktor *machine* dikarenakan bagian *zig* (cetakan) pada mesin *stamping* tidak bekerja dengan baik, faktor ini disebabkan karena adanya kotoran pada bagian *zig* (cetakan) dan suhu yang tidak sesuai dengan pengaturan pengoperasian, usia mesin yang sudah cukup tua menyebabkan *error* mesin, suhu di mesin selalu dapat berubah berubah sendiri. Faktor *method* dikarenakan proses *burning* suhunya tidak konsisten, dikarenakan belum adanya standar waktu yang ditentukan untuk proses *burning* dan tidak keterampilanya karyawan.
- C. Usulan perbaikan yang dapat diberikan guna menurunkan jumlah kecacatan produk *grill speaker* di PT. XYZ yaitu mengadakan *maintenance* rutin

terhadap mesin di seluruh area produksi serta memberi arahan kepada para pekerja. Lalu mengadakan SOP yang terbaru tentang penempatan benda kerja pada *zig*. Serta pembuatan SOP proses burning diperlukan karena saat proses burning belum ada waktu proses yang pas, sehingga pekerja terkadang melakukan proses pembakaran terlalu lama atau terlalu cepat dan terlalu dekat atau terlalu jauh jarak alat pembakaran dengan benda kerjanya.

## 5.2 Saran

Dari hasil dan kesimpulan penelitian, dapat dikemukakan beberapa saran yang bisa diberikan untuk perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan fokus memperbaiki faktor masalah paling dominan penyebab terjadinya kecacatan pada proses produksi *grill speaker*. Penelitian tentang kecacatan produk harus rutin dilaksanakan agar produktivitas perusahaan dapat terus ditingkatk

