

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Ditemukan akar permasalahan paling berpengaruh yang menyebabkan *defect* pada produk kaca helm Azzuri *Clear* HD di PT. XYZ sebagai berikut:
 - a. *Defect Sink Mark*: Faktor pengaruh utama ialah faktor *man* (manusia), seperti kurangnya pengecekan mesin *injection moulding* sebelum melakukan kerja.
 - b. *Defect Scratch*: Faktor pengaruh utama ialah faktor *man* (manusia) dan *machine* (mesin), seperti operator produksi *cutting burry* mengalami kelelahan sehingga kurang teliti pada saat proses *cutting burry*, Operator produksi *injection moulding* terlalu ceroboh saat pengambilan produk dari cetakan *moulding*, dan kurangnya *maintenance* harian terhadap alat bantu *cutting*.
 - c. *Defect Short Mold*: Faktor pengaruh utama ialah faktor *man* (manusia), seperti kurangnya pengecekan mesin *injection moulding* sebelum melakukan kerja.

2. Usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi *defect sink mark, scratch, short mold* pada produk kaca helm Azzuri Clear HD sebagai berikut:
 - a. *Defect Sink Mark*: Mengadakan pengecekan mesin rutin harian terlebih dahulu sebelum melakukan kerja proses *injection moulding*.
 - b. *Defect Scratch*: Memberikan evaluasi kerja secara berkala terhadap karyawan kerja khususnya pada operator produksi *injection moulding* dan operator produksi *cutting* dan mengadakan *maintenance* harian secara rutin pada mata pisau alat bantu *cutting*.
 - c. *Defect Short Mold*: Mengadakan pengecekan mesin rutin harian sebelum melakukan kerja proses *injection moulding* dan lebih teliti dalam proses *design moulding*.

5.2 Saran

Berdasarkan pada usulan perbaikan kualitas dengan menggunakan metode DMAIC, ada beberapa saran sebagai berikut:

1. Disarankan kepada pihak perusahaan untuk mengadakan pengecekan mesin secara terjadwal sebelum bekerja, agar mesin dan alat *bantu cutting burry* yang digunakan selalu dalam kondisi baik dan efektif sehingga tidak menyebabkan *defect sink mark, scratch, dan short mold*.
2. Disarankan kepada pihak perusahaan untuk memberikan evaluasi kerja secara berkala khususnya pada operator produksi *injection moulding* dan operator produksi *cutting*, agar dapat meminimalisir terjadinya *defect scratch*.