

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian berupa pengolahan dan analisis data terhadap *defect* yang terjadi pada proses produksi meja, maka ditentukan kesimpulan dan saran sebagai berikut :

1. Ditemukan akar masalah paling dominan yang menyebabkan *defect* pada proses produksi meja di PT IF, yaitu :
 - a. *Defect* las tidak rapi : Kurangnya perbaikan secara rutin sehingga amper pada mesin las tidak dapat dikontrol dengan baik.
 - b. *Defect powder coating* kasar : *Cleaning* area tidak dilakukan secara rutin sehingga lingkungan menjadi kotor dan menyebabkan debu di area kerja menempel pada permukaan produk .
 - c. *Defect* HPL retak : Pergantian berkala mata pisau tidak dilakukan dengan baik sehingga mata pisau yang sudah tumpul menyebabkan HPL retak saat proses pemotongan detail.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi jumlah *defect* las tidak rapi, *defect powder coating* kasar dan *defect* HPL retak pada produk meja adalah sebagai berikut :
 - a. *Defect* las tidak rapi : Mengadakan *maintenance* secara rutin mesin las dan pembersihan pada *nozzle*.
 - b. *Defect powder coating* kasar : Mengadakan *cleaning* secara rutin pada area kerja agar tidak terdapat debu pada area kerja.
 - c. *Defect* HPL retak : Mengadakan *maintenance* dan pergantian secara rutin pada mata pisau mesin CNC.

5.2 Saran

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

1. Peneliti menyarankan kepada pihak perusahaan untuk mengadakan *maintenance* secara terjadwal agar mesin dan alat produksi yang digunakan selalu dalam kondisi yang baik dan tidak menyebabkan *defect* pada produk.
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.

