

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Akar penyebab tingginya *reject* pada produk PIN *type* D40G dengan jenis *reject diameter ball over* yaitu dari faktor metode dan manusia. Faktor metode yaitu proses pemakanan *cutting tools* kurang maksimal dan pengecekan pada dimensi *ball* kurang efektif dalam mendeteksi *reject* saat proses produksi. Sedangkan dari faktor manusia yaitu operator kurang pembelajaran dan kurang fokus dalam bekerja karena mengoperasikan 5 mesin dengan produk yang berbeda.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan yaitu menambahkan satu *cutting tools*, perubahan metode pengecekan oleh operator produksi menggunakan *jig checker ball* dengan frekuensi 100%, perubahan alokasi *man power* dan merubah instruksi kerja serta melakukan edukasi dan sosialisasi kepada karyawan.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian, saran yang diberikan adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan diharapkan dapat lebih mengontrol kualitas.
2. Operator produksi secara konsisten melakukan pengecekan dimensi *diameter ball* menggunakan *jig checker ball* pada produk PIN *type* D40G dikarenakan penggunaan *jig* tersebut dilakukan 100% setiap 1 *shift*.
3. Dilakukan proses *repair* atau *rework* produk *reject* PIN *type* D40G untuk jenis *reject diameter ball over* agar mengurangi kerugian pada perusahaan.