

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian yang telah dibuat dan hasil pembahasan yang telah di selesaikan, peneliti dapat memberikan kesimpulan yaitu:

1. Menggunakan peta kendali P dan perhitungan DPO serta DPMO ditemukan nilai sigma sebesar 3,12745767 dimana nilai tersebut masuk ke dalam 2 sigma yaitu rata-rata industri Indonesia.
2. Setelah dilakukan penelitian terhadap produksi setir mobil pada, peneliti menemukan faktor-faktor yang menjadi penyebab *defect* pada produksi setir mobil, ternyata didapatkan 5 faktor yang mempengaruhi *defect* UKI pada proses produksisetir mobil yaitu tidak adanya ukuran atau dimensi kulit yang pas, tidak adanya SOP dalam pengeleman, terdapat 2 tipe jenis kulit, beban kerja yang berlebih, jahit yang tidak konsisten, suhu lingkungan yang panas. dan didapatkan 5 faktor yang mempengaruhi *defect* gelombang pada produksi setir mobil yaitu ; tidak ada SOP menyetting sensor yang benar, jenis kulit yang berserabut, tidak menjalankan SOP dengan benar, tidak Menggunakan sarung tangan, lingkungan yang panas.
3. Usulan yang dilakukan untuk mengurangi jumlah *defect* UKI dan *defect* gelombang adalah sebagai berikut:
 - a. *Defect* UKI : membuat standar pengeleman yang benar.
 - b. *Defect* kotor flek : menambahkan proses inspeksi pada SOP pemotongan kulit, dan memberikan sarung tangan kepada karyawan.
4. Berdasarkan hasil tahap control di dapatkan bahwa data persentase *defect* pada bulan oktober dan november mengalami penurunan sebesar 3,5% dimana persentase *defect* mendapatkan nilai 9,5%.

5.2 Saran

1. Untuk perusahaan dijadikan bahan pertimbangan, perbaikan dan sebagai upayapengendalian *defect* produk yang terjadi.
2. Untuk dapat meningkatkan kemampuan karyawan dengan cara melakukan pelatihan agar karyawan dapat memahami apa yang harus ditingkatkan pada bidang masing-masing.

