

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

1. Dari hasil pemodelan atau perhitungan dengan *k-means clustering* diketahui *defect* tertinggi yaitu flux ringan dengan nilai 2,942, pengukuran ringan dengan nilai 12,201, lecet ringan dengan nilai 7,590.
2. Berdasarkan analisis diketahui penyebab terjadinya *defect* antara lain dikarenakan oleh faktor manusia yaitu kurang fokus dalam pengerjaan, kurang memperhatikan sop yang ada serta kurang memperhatikan faktor K3 sehingga terjadi kelelahan, faktor metode yaitu kurang memahami metode dan mengabaikan metode yang ada sehingga pengerjaan terburu-buru, faktor mesin yaitu mesin yang digunakan tidak dilakibrasi ulang untuk pengerjaan yang baru, pengawasan terhadap penggunaan mesin kurang terjadwal dengan baik serta waktu penggunaan mesin yang kurang dioptimalkan, faktor material yaitu penyimpanan material yang sering tidak dikontrol dengan baik selama penyimpanan maupun penggunaan, faktor pengukuran yaitu pada saat pembacaan gambar kurang teliti sehingga pengukuran pada material kurang tepat yang mengakibatkan salah potong ataupun salah pelubangan.
3. Usulan perbaikan yang dapat diberikan diajukan secara komprehensif mencakup berbagai aspek yang dapat mempengaruhi kualitas produk antara lain peningkatan pemeliharaan mesin serta peningkatan pelatihan terhadap SDM yang ada serta peningkatan pengawasan pada saat proses produksi lebih diperketat.

#### **5.2 Saran**

1. Lebih memperhatikan tiap proses dalam produksi dengan meningkatkan inspeksi sdm saat melakukan proses produksi.
2. Perusahaan perlu melakukan proses evaluasi guna mengurangi *defect* untuk produksi berikutnya.