

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1. KESIMPULAN**

Dari hasil pengumpulan dan analisa data yang telah dilakukan peneliti di PT. Kramayudha Ratu Motors, maka dilakukan pengambilan kesimpulan dan berdasarkan analisa dengan menggunakan diagram sebab-akibat, dapat diketahui penyebab masalah *defect spater* pada *rear body* terjadi karena Sudut penyepotan pada main body respot tidak sejajar (miring) LH dan RH.

Berdasarkan hasil analisa penelitian, didapatkan usulan-usulan perbaikan Faktor metode: Pertukaran titik *spot* pada *main body respot* RH dan LH agar tidak mengalami sudut penyepotan yang tidak sejajar.

Dengan adanya penelitian ini dapat merubah sigma dari hasil proses produksi *rear body* yang terdiri dari. nilai Ppk yang naik dari -2,98643 menjadi -0,0221.

#### **5.2. SARAN**

Berikut saran yang diberikan oleh peneliti dari hasil penelitian di PT. Kramayudha Ratu Motors adalah sebaiknya perusahaan mengadakan training tentang six sigma kepada manajemen, leader, dan karyawan untuk membantu menyelesaikan masalah-masalah kualitas dengan langkah yang cepat dan tepat.

Memberikan pembelajaran tentang SOP secara berkala untuk mengatasi permasalahan bagi karyawan dalam memahai SOP baik.