

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan yang dilakukan peneliti, maka bisa diberikan kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil dari menggunakan metode PDCA dan beberapa *seven tools* pada penelitian ini bahwasannya berhasil bisa mengatasi permasalahan *loss cost* akibat *defect* yang salah satunya disebabkan salah material pada area *autocutting* selama 6 bulan terakhir yaitu pada bulan Juli - Desember 2020. Berikut penjelasannya dibawah ini:
  - a. Sebelum dilakukan perbaikan *loss opportunity* akibat adanya *defect* yang salah satunya disebabkan salah material area *autocutting* selama enam bulan perusahaan mengalami kerugian sebesar Rp. 881.776.323. Setelah dilakukan perbaikan akibat adanya *defect* yang salah satunya disebabkan salah material area *autocutting* selama enam bulan (Januari - Juni 2021) perusahaan bisa menurunkan *loss opportunity* menjadi Rp.19.152.002.
  - b. Setelah dilakukan perbaikan perusahaan bisa memperoleh *profit opportunity* sebesar 97,8% atau sebesar Rp. 862.624.321 selama enam bulan (Januari - Juni 2021).
2. *Defective* tertinggi PT. Banshu Electric Indonesia berhasil dianalisis dengan metode PDCA dan *seven tools* dan berhasil menurunkan permasalahan *defect* salah material selama bulan Juli - Desember 2020. Berikut penjelasannya dibawah ini:
  - a. Sebelum dilakukan perbaikan *defect* selama bulan Juli - Desember 2020 total *defect* sebanyak 77.624pcs. Setelah dilakukan perbaikan selama bulan Jan - Jun 2021 total *defect* sebanyak 12198pcs.
  - b. Berdasarkan persentase ratio *defect* per target produksi enam bulan sebelum perbaikan dengan rata-rata 12%. Setelah dilakukan perbaikan yaitu pada bulan Januari - Juni 2021 persentase *defect* menurun jauh menjadi 0,1%. Hasil tersebut sudah berada dibawah *standard* yang telah ditentukan oleh perusahaan yakni 2%.

3. *Improvement scan barcode* di proses *autocutting* dikatakan berhasil karena bisa menerapkan dan menurunkan permasalahan *defect* salah satunya salah material selama bulan Juli - Desember 2020. Berikut penjelasannya dibawah ini:
- a. Setelah dilakukan perbaikan operator tidak salah pengambilan *wire* karena ada *type* dan *barcode* agar bisa mendeteksi *defect* salah material.
  - b. Berdasarkan pengamatan langsung sistem *scan barcode* dikatakan efektif guna bisa meminimalisir terjadinya *defect* salah material.

## 5.2 Saran

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan selama enam bulan maka peneliti memberikan saran terhadap perusahaan yaitu:  
Perusahaan menambah tenaga kerja di area *autocutting* agar tidak memiliki beban kerja terlalu banyak.

