

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian kesimpulan yang didapatkan adalah :

1. Penyebab dominan dari terjadinya produk *defect* pada *part resistance head* Pada *defect shortmold* adalah *methode, material* dengan total nilai persentase sebesar 92%, kemudian *defect flash* adalah *machine, material* dengan total nilai persentase sebesar 82%, dan pada *defect silver* adalah *material, machine* dengan total nilai persentase sebesar 82%.
2. Usuloh perbaikan dan pengendalian yang diberikan untuk perusahaan pada *defect* jenis *shortmold, flash* dan *silver* adalah dengan membuat instruksi kerja (IK). Berdasarkan hasil penelitian nilai sigma sesudah dilakukan perbaikan adalah sebesar 4.06, yang mana sudah melebihi standar dari perusahaan sebesar 4.

5.2 Saran

1. Perusahaan disarankan sebaiknya fokus terhadap permasalahan akar-akar yang dominan penyebab *defect* pada *part resistance head*.
2. Melaksanakan usulan-usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan *defect* pada *part resistacne head*.
3. Untuk penelitian selanjutnya dapat dilengkapi dengan metode QCC, dan atau FMEA.