

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

1. Berdasarkan perbandingan dasar *defect* yang terjadi di perusahaan dengan *defect* aktual yang sudah dianalisis yang paling dominan yaitu cacat *dent* sebesar 0,8% dari standar *defect* toleransi perusahaan yaitu 0,5%.
2. Setelah dianalisis pada proses *colorcoat* 2 ditemukan beberapa akar masalah yang terjadi dari jenis cacat *dent* yang mendominasi yaitu material seperti lembara baja tipis dan *rollcoat* rusak, lingkungan kotor yang kurang diperhatikan di bidang K3, dan manusia yang tidak memahami SOP.
3. Setelah dianalisis data cacat *dent* yaitu di luar batas toleransi dari perusahaan sebesar 0,5 namun data aktualnya melebihi batas toleransi sebesar 0,8. Untuk jenis cacat *scratch* di luar batas toleransi dari perusahaan 0,2 data aktual 0,4 kecuali di bulan Oktober masih di dalam batas kendali. Oleh sebab itu masih diperlukan analisis lebih lanjut mengapa masih di luar batas toleransi dengan menggunakan diagram sebab akibat (*fishbone diagram*) untuk mengetahui penyebab kecacatan produk.
4. Usulan perbaikan untuk jenis cacat *dent* dan *scratch* adalah meningkatkan jadwal perawatan dan pengecekan agar lebih terkontrol, dan ada baiknya jika membeli alat harus dicek kualitas sebelum sampai di tempat dan mempersiapkan sebelum terjadinya kendala yang terjadi.

5.2. Saran

1. Setelah melakukan analisis pada jenis cacat *dent* dan *scratch* menurut akar masalah ditemukan penyebab di bagian proses *colorcoat* 2, oven 2, *stering tower* dilakukan pengecekan proses produksi sebelum jalannya produksi supaya tidak terjadi cacat tersebut.
2. Melakukan pengecekan pada bahan material untuk tidak terjadinya produk cacat *dent*, *scratch*, dan *hole*.

3. Meningkatkan jadwal perawatan pada proses *continuous color line* 3 supaya lebih terkontrol kondisi mesin produksi.

