

## BAB V PENUTUP

Pada bagian penutup akan dijelaskan mengenai kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan maupun saran yang diperlukan baik bagi perusahaan maupun bagi penelitian selanjutnya.

### 5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang didapat dari pengolahan data dan tujuan dari penelitian adalah:

1. Dari hasil *Root Cause Analysis*, didapatkan:
  - a. Penyebab cacat kotor hitam yang paling sering terjadi dikarenakan oleh terdapatnya material asing yang masuk ke dalam proses produksi dan terdapat kerak pada dinding yang dilalui aliran material yang telah lumer.
  - b. Penyebab cacat lengketan sisa material yang paling sering terjadi yaitu dikarenakan setting posisi alat pemotong kurang tepat dan posisi alat pemotong afval yang berubah posisi.
  - c. Penyebab cacat *neck amandel* yaitu dikarenakan material masuk ke dalam celah antara *sliding* dan *house sliding*.
2. Rekomendasi perbaikan yang diberikan untuk permasalahan:
  - a. Cacat kotor hitam pada dinding produk adalah dengan prinsip 10 (*Preliminary Action*) yaitu melakukan pembersihan pada bagian bak pemrosesan pada mesin *mixer* dengan menggunakan *vacuum cleaner* untuk membersihkan debu sisa proses *mixing* sebelumnya dan prinsip 19 (*Periodic Action*) yaitu melakukan pembersihan kerak satu hari sekali.
  - b. Cacat lengketan sisa material pada dinding produk adalah dengan prinsip 24 (*intermediary*) yaitu melakukan pelatihan pemasangan komponen-komponen pemotong afval kepada *setter* dan prinsip 3 (*local quality*) yaitu penambahan *lock nut* pada mur.
  - c. Cacat *neck amandel* adalah dengan prinsip 19 (*Periodic Action*) yaitu melakukan pembersihan kerak satu hari sekali.

## 5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Rekomendasi perbaikan yang diberikan diharapkan dapat diterapkan di perusahaan untuk upaya mengurangi tingginya jumlah cacat kotor hitam, lengketan sisa material dan cacat *neck amandel*.
2. Perlu adanya persiapan yang dilakukan perusahaan untuk menaikkan nilai level sigma yang melibatkan semua pihak dalam proses produksi.
3. Penelitian ini dapat dilanjutkan kembali pada penelitian berikutnya dengan tahap yang sampai dengan tahap control maupun metode yang berbeda.

