

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Sesuai dengan tujuan penelitian ini maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Penyebab terjadinya *defect initial load characteristic (+) outspec* P/N 13261-12714 terhadap pencapaian produksi adalah sebagai berikut :
 - *Method* :
 - a. Belum ada acuan ukur gap *spring*
 - b. Pengecekan gap *spring* saat inisial kadang-kadang dilakukan
 - c. Set up mesin tiap operator belum seragam.
 - *Machine* :
 - a. Tekanan angina belum dipakai sebagai acuan.
 - b. Pengecekan mesin dilakukan bila ada problem.
 - c. Perawatan roll material tidak dilakukan secara berkala.
 - *Man* :
 - a. Pengertian operator tentang karakteristik *spring* yang belum seragam.
2. Setelah melakukan tindakan perbaikan berkesinambungan terhadap *defect initial load characteristic (+) outspec* P/N 13261-12714 terhadap pencapaian produksi serta menurunkan biaya material yang terbuang selama proses *initial* P/N 13261-12714 berlangsung sebesar Rp. 371.790 menjadi Rp. 3,71 (Lihat **Tabel 4.13**) dan *defect initial* yang asalnya 0,0211% menjadi 0,001%.

6.2 Saran

Mungkin penelitian ini masih jauh dari kata sempurna namun diharapkan penelitian ini dapat dijadikan masukan, sedikit saran dari peneliti dan semoga bermanfaat,

1. Bagi perusahaan sebaiknya menggunakan *7 steps* dan *7 tools* dalam melakukan perbaikan berkesinambungan.
2. Bagi para peneliti selanjutnya, diharapkan :
 - Bisa lebih mendalami Metode 7 Steps dan & 7 tools.
 - Bisa meneruskan sisa permasalahan yang ada.
 - Melakukan penelitian minimal dua siklus perbaikan berkesinambungan.