BAB VI

PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Setelah melakukan pengolahan serta analisis data, maka dapat ditarik kesimpulan sesuai dengan tujuan penelitian, yaitu:

1. Berdasarkan diagram pareto untuk piano tipe UP PM/PW jenis *defect* yang diprioritaskan adalah *defect* kotor, sedangkan untuk kabinetnya adalah *side arm* dan *side board*.
2. Dari data – data yang telah diolah dengan menggunakan FMEA – AHP, untuk piano tipe PM/PW penyebab *defect* kotor yang diprioritaskan adalah:
   a. *Polysheet* yang akan di *spray* sudah dalam keadaan kotor
   b. Proses *handling* kabinet setelah proses warna mentori kemudian akan dikirim ke area *painting booth* UP PM/PW melewati area sanding balikan yang berdebu
   c. Proses *cleaning* mingguan *painting booth* UP PM/PW belum maksimal, masih terdapat beberapa area yang kotor
3. Usulan *improvement* yang diberikan untuk penyebab prioritas *defect* kotor piano UP PM/PW sebagai berikut:
   a. Melakukan pengawasan sistem *double check* yang lebih ketat lagi untuk kabinet yang akan masuk ke *factory* 2, terutama untuk *polysheet*, dimulai dari proses *cleaning*. Apabila kabinet yang diterima sudah dalam keadaan kotor, lebih baik tidak diterima. Kemudian *Polysheet* yang akan dikirimkan ke *factory* 2, alangkah lebih baiknya di cek terlebih dahulu dari proses sebelumnya, yaitu kelompok kerja *Hot Press Departemen Wood Working*

b. Untuk rak yang digunakan mengirim kabinet piano UP PM/PW dari proses warna mentori ke area *painting booth* menggunakan kelambu dengan lubang-lubang (*mess*) yang lebih kecil.
c. Melakukan pengawasan yang lebih ketat terhadap proses *celaning* mingguan yang telah dilakukan oleh vendor.

6.2. Saran

1. Perusahaan perlu untuk melakukan proses mitigasi dari tingginya *defect* yang terjadi selama proses produksi piano UP PM/PW di *factory* 2 selain kabinet yang penulis usulkan
2. Pada *meeting* pagi ditekankan lagi mengenai ketelitian dan kedisiplinan dalam bekerja, jika perlu ditunjukan data *defect* yang telah terjadi setiap harinya dan juga total kerugiaan yang dialami oleh perusahaan dari *defect* tersebut serta diberi pengarahan agar tingkat kesadaran untuk selalu berbuat yang terbaik untuk perusahaan selalu terjaga dengan baik bahkan meningkat didalam diri operator.
3. Penerapan konsep 5S dalam mempertahankan kondisi perusahaan yang ditujukan untuk membangun budaya perusahaan sehingga perbaikan dari hal yang kecil dan dilakukan secara berkelanjutan.
4. Penelitian selanjutnya diharapkan bisa mencari lebih banyak mode kegagalan yang timbul saat proses produksi piano UP PM/PW selain yang penulis teliti, bahkan kalau bisa selain piano UP PM/PW. Selain itu untuk usulan perbaikan yang diberikan lebih baik lagi bila mempertimbangkan biaya dan efektivitasnya.