

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil penelitian pada proses *painting* terdapat kondisi beberapa *defect* yang terjadi. Adapun *defect* yang terjadi yaitu *defect seed, sag, thin paint dan sealer misplaced*.
2. Sedangkan untuk *defect* yang paling sering terjadi yaitu *defect seed* dengan *presentase 57,81%*.

5.2 Saran

1. Perusahaan perlu menggunakan metode *statistical process control* supaya dapat mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya *defect*.
2. Berdasarkan analisis menggunakan alat bantu *statistical process control* yang telah dilakukan, perusahaan dapat melakukan perbaikan kualitas dengan memfokuskan perbaikan pada jenis kerusakan atau *defect* yang memiliki jumlah paling banyak atau dominan dalam proses produksi.