

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Menurut penelitian dan analisis data yang dilakukan peneliti, dapat dikatakan bahwa penyebab *reject* yang paling sering terjadi adalah *Reject hole not center*, dengan dibuat nya *JIG* dan *Fixture* dapat membantu perbaikan kualitas proses produksi pada produk *rotor* di PT Team Metal Indonesia, yang ditunjukkan dengan menggunakan *JIG* dan *Fixture* yang baru posisi material pada saat di proses lebih presisi.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah peneliti dilakukan, maka terdapat beberapa saran dari peneliti, diantaranya:

1. Saran untuk perusahaan adalah sebaiknya perusahaan lebih memperhatikan kualitas produksi agar hasil produksi bisa lebih baik lagi
2. Saran untuk perusahaan agar sebaiknya memberikan pelatihan rutin terhadap operator atau karyawan agar lebih fokus dan teliti dalam bekerja.