

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **6.1 Kesimpulan**

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan oleh penulis dari bulan Feb 2017-Jul 2017 dengan menggunakan *jig* baru dengan teknik *poka yoke*, maka dapat diambil kesimpulan bahwa :

1. Untuk mengatasi *reject* yang tinggi harus mendesain ulang *jig* pada proses printer.
2. Dari hasil Kualitas yang dihasilkan dengan menggunakan *jig* baru dapat mengurangi kecacatan dan keluhan pelanggan yang mana pada awal penelitian kecacatan produk per week rata 2,35% perbulan setelah menggunakan *jig* baru cacat produk menurun sampai dari 2,35% menjadi 0,41%

#### **6.2 Saran**

Berdasarkan Sebagai penutup penulis ingin menyampaikan beberapa saran yang diharapkan dapat membantu pihak perusahaan yaitu:

1. Perbaikan yang sudah dilakukan menunjukkan hasil yang cukup bagus dan hendaknya dipertahankan dan dikembangkan lagi agar dapat menghasilkan yang lebih bagus.
2. Pemberian *training* terhadap teknisi dan operator proses untuk mengurangi kesalahan atau cacat yang ditimbulkan oleh faktor manusia.

3. Melakukan *Continuous Improvement* merupakan cara yang bisa dipakai perusahaan untuk menurunkan *reject rate* ( tingkat kecacatan ) sehingga perbaikan-perbaikan yang sudah dilakukan sebaiknya dikembangkan lagi, agar dapat diperoleh hasil yang lebih sempurna.