

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan analisis data yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa kecacatan yang paling dominan adalah rijek dimensi dan alat yang digunakan untuk mencari faktor penyebab kecacatan tersebut adalah dengan menggunakan Diagram *Fishbone*. Dimana faktor penyebab cacat produk *zimmer* yaitu faktor manusia yang meliputi kurangnya ketelitian operator dalam menjalankan mesin, faktor selanjutnya yaitu mesin dimana faktor dari mesin yaitu cairan pendingin (*coolant*) mempengaruhi proses produksi produk, dimana jika aliran cairan pendingin tidak lancar disebabkan oleh tangki yang tersumbat, faktor selanjutnya adalah metode dimana operator masih kurang berpengalaman dalam setting mesin karena dalam setiap hari setting mesin berbeda beda begitu juga dengan mesin yang digunakan dan faktor yang terakhir adalah yaitu faktor material yang meliputi pencampuran material yang sudah diproses dan belum diproses.

#### **5.2 Saran**

Dari hasil penelitian yang sudah dilakukan, maka terdapat beberapa saran yang dari peneliti:

1. Saran untuk pihak perusahaan yaitu agar lebih memperhatikan kualitasnya lagi dan memberikan pelatihan rutin terhadap operator.
2. Saran untuk penelitian lanjutan yaitu, disarankan untuk melakukan penelitian yang sama untuk dengan menggunakan metode lain seperti SQC (*Statistical Quality Control*), dan Lean Six Sigma.