

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian dan pembahasan pada bab sebelumnya mengenai analisis pengendalian kualitas *Torsion beam* di PT.XYZ, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengamatan pada proses produksi *Torsion beam* diperoleh beberapa jenis *reject* yaitu, *reject scretc*, *burry*, dan *crack*. Permasalahan utama pada proses *Stamping* disebabkan oleh *reject* paling dominan yaitu *scretc*. Dan berdasarkan diagram *fishbone* maka diperoleh faktor utama tertinggi yaitu, Metode, belum ada nya metode penanganan dan pemeriksaan yang tepat pada material *dies*, dan faktor manusia yaitu operator kurang paham setting mesin dan faktor mesin yaitu sering terjadi nya mesin *trouble*.
2. Tindakan perbaikan kualitas yang dilakukan untuk meminimalisir *reject scretc Torsion beam* di proses *Stamping* yaitu dibuatkan S.O.P standar terkait proses pengecekan *dies* dan ditempatkan pada setiap *line* produksi, di lakukan nya *preventive* mesin. Operator harus memberikan pelumas atau oli ke material *dies* sebelum melakukan pengepresan supaya *uper dies* tidak cepet kasar, dan melakukan training dan pendampingan pada operator baru . Setelah dilakukan perbaikan mengakibatkan turunya angka persentase *reject* terbesar sebelumnya 2,04 % menjadi 0,57 % Nilai DPMO sebelumnya 122.125,97 menjadi 33.989,4 dan nilai *sigma* sebelumnya sebesar 3,60 menjadi 4,03.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT. XZY dan kesimpulan yang dibuat, berikut beberapa saran yang ingin penulis berikan adalah sebagai berikut:

1. Untuk meminimalisir terjadinya *reject* berlebih kembali pada proses produksi *Torsion beam* penulis menyarankan pengawasan serta pelatihan khusus kepada karyawan setiap harinya supaya dapat mengurangi produk yang *reject*. Dan dengan dibuatnya penjadwalan pengontrolan *dies*, melakukan penjadwalan terkait *preventive maintenance* secara berkala, sering dilakukan pelumasan dan pengecekan pada *dies*.
2. Dibuatkan SOP terkait proses pengecekan standar mesin agar *dies* tidak kasar dan kotor serta sesuai standar sebelum digunakan untuk proses produksi, serta SOP tersebut ditempatkan pada *line* proses mesin *stamping*.
3. Memberi *award* kepada operator yang menerapkan *kaizen* supaya dapat memotivasi mereka melakukan perbaikan dan peningkatan kualitas produk *Torsion beam*.

