

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Ada beberapa kesimpulan yang dapat dibuat berdasarkan hasil penelitian, yaitu pengolahan dan analisis data:

1. Ditemukan masalah yang paling dominan penyebab terjadinya *Defect* pada proses produksi *Disk Brake* pada PT BMC yaitu *Defect Minus* yang terjadi karena kurangnya maintenance pada mesin pembubutan yang menyebabkan Permukaan produk tidak terpotong sesuai SOP, *Defect Peel off* yang terjadi karena kurangnya persiapan permukaan sebelum proses pengaplikasian cat yang menyebabkan terjadinya pengelupasan cat pada permukaan *Disk Brake*, dan yang terakhir *Defect Over Balance* yang terjadi karena operator kurang diberikan pelatihan yang menyebabkan ketidaksesuaian pemotongan lubang sesuai SOP.
2. Setelah mengetahui defect tersebut maka penulis memberikan usulan perbaikan pada produk *Disk Brake* tipe 15V BT 1927 yaitu pertama, melakukan pengecekan pada pahat bubut setiap sebelum proses pembubutan dilakukan sesuai SOP, kedua, memberikan evaluasi kepada operator atau karyawan pada proses painting sesuai SOP dan yang ketiga, memberikan evaluasi kepada operator atau karyawan pada proses drilling sesuai SOP.

Dengan adanya usulan perbaikan menghasilkan presentase *Defect* produk *Disk Brake* dengan toleransi sebesar 3%, dan setelah dianalisis dengan total *Defect* 2.323 unit maka dapat diketahui presentase *Defect* dengan rata – rata 1,9%, dengan perbandingan presentase sebelum penelitian dengan total *Defect* 17.087 unit dan 13% .

5.2 Saran

Beberapa Saran yang diberikan oleh penelitian kepada PT. Braja Mukti Cakra adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan harus meningkatkan pengendalian kualitas untuk mengurangi kesalahan pada proses produksi *Disk Brake* dengan memberikan pelatihan

kepada operator supaya mereka tahu apa yang dilakukan sesuai dengan prosedur operasi standar (SOP).

2. Perusahaan harus melakukan penjadwalan untuk perawatan mesin secara rutin agar ketika mesin digunakan tidak ada kendala.

