

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan tujuan penelitian dan pembahasan pada bab sebelumnya mengenai analisis pengendalian kualitas *Disc Brake type 441* di PT. BAP, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengamatan pada proses produksi *Disc Brake type 441* diperoleh beberapa jenis *defect* yaitu, *defect crack* (retak), *over*, dan *burry*. Permasalahan utama pada proses *Moulding* disebabkan oleh *defect* paling dominan yaitu *crack* (retak) dengan nilai DPMO dan nilai level *sigma*.
2. Berdasarkan Diagram *fishbone* maka diperoleh 3 faktor utama tertinggi yaitu, faktor mesin yaitu mesin tidak maksimal dan sering terjadi *trouble* atau *error*, faktor metode yaitu tidak adanya *point* terkait metode pengawasan dan pengecekan *mould* yang standar diawal produksi, yang ketiga faktor manusia yaitu tidak adanya jadwal *preventive* mesin dan *mould*, sehingga mengakibatkan *mould* menjadi kasar dan kotor. Dengan persentase *brainstorming* tertingi pada faktor mesin sebesar 18%.
3. Tindakan perbaikan kualitas yang dilakukan untuk meminimalisir *defect crack* (retak) *Disc Brake type 441* di proses *Moulding* yaitu dengan Melakukan penjadwalan terkait *preventive maintenance*, operator dan *engginering* untuk meminimalisir *eror*, getaran, dan kerusakan pada mesin. Dan dibuatkan SOP standar terkait proses pengecekan *mould* dan ditempatkan pada setiap *line* produksi. Juga diperlukanya penambahan operator *quality* untuk pengecekan agar *mould* sebelum digunakan sesuai standar.

## 5.2 Saran

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan selama waktu tiga bulan, maka penulis memberikan saran terhadap perusahaan, yaitu:

1. Untuk meminimalisir terjadinya *defect* berlebih kembali pada proses produksi *Disc Brake type 441* penulis menyarankan dengan dibuatnya *checksheet* penjadwalan pengontrolan dan penggantian *spare part* mesin, melakukan penjadwalan terkait *preventive maintenance* dan *engineering* secara berkala, sering dilakukan pelumasan dan pengecekan pada mesin.
2. Dibuatkan SOP terkait proses pengecekan standar *mould* agar tidak kasar dan kotor serta sesuai standar sebelum digunakan untuk proses produksi, serta SOP tersebut ditempatkan pada *line* proses *moulding*.
3. Dilakukan penjadwalan operator *training setting* mesin dan *mould* dan sosialisasi intruksi kerja (*meeting*) sebelum memulai pekerjaan bertujuan untuk konsistensi. Dan terkait pengecekan *mould* harus adanya penambahan operator *quality* untuk pengecekan *mould* agar sesuai standar saat digunakan saat awal proses produksi berlangsung.

