

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan pengolahan data terkait pengendalian kualitas yang dilakukan pada dengan *metode Statistical Process Control (SPC)*, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut

1. Penyebab *reject diameter* pada proses pengeboran di PT. DHJ yaitu faktor manusia dapat terjadi karena kesalahan kerja, kelelahan, kurang akurasi dan presisi, kurangnya skill dan kurangnya pelatihan yang dialami oleh pekerja pengeboran. Faktor mesin dapat terjadi karena penggunaan mesin yang *overtime, maintenance*, frekuensi penggunaan yang tinggi, *set up* mesin dan cara penggunaan mesin. Faktor metode disebabkan oleh totalitas pengawasan, posisi pengeboran, cara pengeboran dan metode kerja. Faktor material disebabkan oleh pengecekan mata bor magnet yang tidak teliti, kualitas bahan pengisi, kualitas bahan yang di bor, dan karakteristik bahan yang di gunakan. Faktor lingkungan disebabkan oleh pencahayaan, suhu udara, fasilitas karyawan dan *layout* produksi
2. Memberikan usulan perbaikan pada proses pengeboran. Aspek manusia ditangani dengan menjadwalkan pelatihan reguler untuk setiap operator pengeboran, termasuk instruksi teoretis dan praktis. Pelatihan ini diberikan dengan keseluruhan sebelum pekerja melakukan pengeboran dan membuat SOP perasional mesin bor. Faktor material dengan melaksanakan pembersihan pada material sebelum digunakan, pemilihan material, dan pengecekan material. Faktor metode disebabkan oleh totalitas pengawasan, posisi pengeboran, cara pengeboran dan metode kerja. Faktor lingkungan disebabkan oleh pencahayaan, suhu udara, fasilitas karyawan dan *layout* produksi

5.2 Saran

Berikut adalah saran untuk mengendalikan kualitas produksi pada PT. DHJ

1. Melakukan *maintenance* pada mesin dan menerapkannya sesuai dengan

jadwal penggunaan yang sudah diterapkan oleh perusahaan agar mesin bor magnet tidak *breakdown*

2. Meningkatkan kemampuan karyawan dengan mengadakan pelatihan dengan tujuan agar dapat meningkatkan pada bidang masing-masing terutama pada proses pengeboran
3. Hasil dari perhitungan *reject* diatas, dapat diaplikasikan oleh perusahaan

