

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian dan pembahasan pada bab sebelumnya mengenai analisis pengendalian kualitas *Stay A* di PT Moren Indonesia, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengamatan pada proses produksi *Stay A* diperoleh beberapa jenis *defect* yaitu, *defect dented*, keropos, *under cutt* dan *burry*. Permasalahan utama disebabkan oleh *defect* paling dominan yaitu *dented* dan keropos dengan nilai DPMO dan nilai level sigma. *Percentage defect* sebelum perbaikan rata-rata 1,86% dan setelah perbaikan 0,77% sudah memenuhi standar perusahaan yaitu 1%. Sedangkan untuk level sigma sebelum perbaikan rata-rata 3,99 dan setelah dilakukan perbaikan rata-rata menjadi 4,40.
2. Tindakan perbaikan kualitas yang dilakukan untuk meminimalisir *defect dented* dan keropos pada produk *Stay A* yaitu dengan Melakukan penjadwalan terkait preventive maintenance dan operator untuk meminimalisir *trouble* pada mesin. Dan dibuatkan SOP standar terkait proses pengecekan *mould* sehingga operator dapat melakukan pekerjaan dengan SOP yang berlaku.
3. Dengan menggunakan Diagram *fishbone* maka diperoleh 4 faktor utama tertinggi yaitu,
  - Faktor mesin yaitu mesin sering terjadi *trouble*.
  - Faktor manusia yaitu tidak adanya preventive pada mesin
  - Faktor material yaitu kurangnya pengecekan stok oleh tim inventory
  - Faktor metode tidak adanya point terkait metode pengawasan dan pengecekan *mould* yang standar diawal produksi.

#### 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 *Stay A* di PT Moren Indonesia penulis menyarankan dengan dibuatnya *checksheet* penjadwalan pengontrolan dan penggantian spare part mesin,

melakukan penjadwalan terkait preventive maintenance secara berkala 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 *stamping*
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.

