

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data-data yang dikumpulkan dengan hasil penelitian yang dilakukan mengenai analisis pengendalian kualitas di PT. XYZ maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Permasalahan kualitas pada proses HFPQ dikarenakan oleh *defect* Diameter *out no jig* dengan nilai DPMO 2661,64 dan nilai sigma 4,29. Faktor penyebab utama *defect* diameter *out no jig* adalah tidak adanya standar acuan sudut yang tepat membuat sudut *shimen punch* minus sehingga hasil visualisasi produk tidak sempurna.
2. Tindakan perbaikan kualitas pada proses HFPQ yaitu sudut *shimen punch* diperbesar menjadi 60^0 , selanjutnya menetapkan sudut *shimen punch* sebesar 60^0 di lembar *check sheet* sebagai acuan dalam memproduksi cakram type *flat*.

5.2 Saran

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

1. Untuk meminimalisir terjadi *defect* berlebih di proses HFPQ penulis menyarankan agar lebih konsisten pengecekan *check sheet* mesin dan perawatan secara berkala.
2. Dari hasil *improvement* ditetapkan sudut *shimen punch* sebesar 60^0 , sehingga penulis menyarankan agar dilakukan kalibrasi sudut *shimen punch* sebelum melakukan kegiatan proses produksi cakram type *flat* pada proses HFPQ.