

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian dan pembahasan pada bab sebelumnya mengenai analisis pengendalian kualitas *Stoper Brake* Pedal D551 di PT. Masbi Sukses, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Setelah dilakukan penelitian terhadap *Stoper Brake* Pedal D551 pada proses produksi, peneliti menemukan faktor-faktor yang menjadi penyebab defect pada *Stoper Brake* Pedal D551, ternyata didapatkan 1 Faktor yang mempengaruhi defect tinggi *bending over* yaitu faktor mesin : mesin berjalan abnormal dan *stoper* part kurang kuat menahan part. Untuk defect lubang tidak standart memiliki 1 faktor yang mempengaruhi defect yaitu faktor mesin : lampu indicator pada mesin mati dan *stoper* part tidak center.
2. Usulan perbaikan kualitas yang dilakukan untuk mengurangi defect tinggi *bending over* dan lubang tidak standar pada produk *Stoper Brake* Pedal D551 dengan melakukan penjadwalan *preventive maintenance* sebulan sekali, memasang indicator pengecekan oli pada mesin, menambahkan karet meminimalisir getaran pada mesin, menambahkan nipple pada mesin, memberikan pelumasan pada mesin, mengganti *stoper* plate ukuran 2mm menjadi 6mm pada proses piercing, menambahkan *stoper* plate pada proses bending, mengganti sikring lampu pada mesin dan menambahkan grease pada komponen mesin Dengan adanya asumsi usulan perbaikan berikut dapat menghasilkan rata-rata *persentase defect* produk *stoper brake* pedal d551 menjadi sebesar 0,00090% dari rata rata persentase sebelum perbaikan sebesar 0,0027% dan berhasil menurunkan jumlah defect produk *stoper* 223 pcs menjadi 75 pcs. Dan meningkatnya nilai sigma dari 4,50 menjadi 4,82.

5.2 Saran

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan di PT.Masbi Sukses selama waktu tiga bulan maka penulis memberikan saran terhadap perusahaan yaitu:

1. Peneliti menyarankan agar melakukan jadwal *preventive maintenance* secara berkala selama sebulan sekali dan sering dilakukan pelumasan dan pengecekan pada mesin dan dies.
2. Peneliti menyarankan menambahkan indicator pengecekan oli pada mesin untuk memantau dan menjaga kondisi mesin agar tetap beroperasi dengan optimal.
3. Peneliti menyarankan menambahkan karet pada dies dapat membantu mengurangi getaran yang dihasilkan selama proses pembentukan part.

