

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Hasil peta kendali (*p-chart*) menunjukkan bahwa ada banyak titik-titik yang berada diluar batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL) yaitu pada observasi ke-1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 15, 17, 18, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, dan 31. Diantara titik-titik tersebut terdapat 7 titik berurutan yang melewati batas kendali atas dan bawah sehingga bisa dikatakan bahwa proses produksi *piston caliper* tidak terkendali.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan cacat produk *piston caliper* yang terjadi selama proses produksi adalah sebagai berikut:
 - a) Faktor manusia, seperti kurangnya kesadaran akan pentingnya SOP (Standar Operasional Prosedur) dalam melakukan pekerjaan sehingga menimbulkan kerugian dari kurangnya kualitas dari produk *piston caliper*.
 - b) Faktor mesin, kurangnya pemeliharaan dan perbaikan pada mesin secara berkala sesuai jadwal sehingga mengakibatkan seringnya mesin *error* atau *trouble* ketika pada saat produksi.
 - c) Faktor metode, tidak adanya lembar pemeriksaan pembersihan kotoran *scrap* pada pompa *degreasing* sehingga kotoran menumpuk dan seringkali menempel pada *piston caliper*.
 - d) Faktor lingkungan kerja, kurangnya pencahayaan di area kerja yang dapat mengganggu operator pada saat produksi.

5.2 Saran

1. Perusahaan harus melakukan perbaikan dengan menggunakan metode pengendalian kualitas statistik untuk dapat mengetahui jenis, tingkat kerusakan dan faktor yang menyebabkan produk cacat pada proses produksi selanjutnya.

2. Faktor manusia dan mesin menjadi yang terbesar sebagai penyebab produk cacat itu terjadi. Kurangnya pemeriksaan mesin secara berkala menyebabkan mesin sering mengalami masalah sehingga menghambat kualitas proses produksi serta kurangnya pencahayaan di area kerja sehingga dalam poses produksi terganggu. Oleh sebab itu peneliti menyarankan untuk membuat tambahan lembar pemeriksaan pada mesin pompa *degreasing* seperti jadwal **pembersihan berkala** sehingga kebersihan pompa *degreasing* terjaga dan tidak mengganggu selama proses produksi, Menambah jadwal *preventive maintenance* agar setiap mesin lebih terjaga keadaannya, karena mesin sangat berpengaruh terhadap kualitas produk. Memperbaiki atau meningkatkan pencahayaan pada area produksi sehingga operator dapat bekerja dengan baik dan memberikan *reward* atau hadiah khusus kepada karyawan apabila dalam satu pekan tidak ada produk cacat, supaya meningkatkan produktivitas dan semangat dalam bekerja.

