

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian yang dilakukan maka dari hasil perhitungan dan analisa yang dilakukan ada beberapa kesimpulan yang diperoleh dari pembahasan hasil pengolahan data dalam hasil penelitian menggunakan pendekatan metode QCC (*Quality Control Circle*) dengan resiko kerusakan produk pada PT. Adyawinsa Stamping Industries dan dapat disimpulkan dibawah ini adalah sebagai berikut :

1. Penyebab utama pada proses produksi *Rivet Cross Member* pada PT. Adyawinsa Stamping Industries terdapat ada tiga jenis cacat produksi yang paling dominan yaitu cacat karat dengan jumlah defect 39% (4020), kedua defect penyok 34% (3519), ketiga defect geser 28% (2880) dengan perbaikan menurunnya jumlah cacat karat disebabkan oleh beberapa faktor yaitu manusia, metode kerja dan material dengan perbaikan kualitas, metode QCC (*Quality Control Circle*) lebih efektif karena proses pelaksanaan perbaikan dilakukan langsung operator yang bersangkutan.
2. Untuk masalah yang terjadi adalah yang sering ditemukan adalah defect produk yang merupakan cacat produksi *Rivet Cross Member* 1,87% - 1,54%= 0,33% jadi perumusan yang didapat setelah perumusan (Improvement) sebesar 0,33% hasil yang didapat penurunan defect produk sebesar 0.33% dari rata-rata pada tahun 2018 dan Ferbuari – April 2019.

#### 5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat diberikan sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam mengatasi penyebab kerusakan produk adalah :

1. Perusahaan memberi keleluasan dalam pelaksanaan kegiatan-kegiatan untuk perbaikan kualitas, khususnya dengan metode QCC.
2. Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi masukan dan evaluasi bagi pihak perusahaan untuk membantu mengurangi tingkat *reject* dan meningkatkan hasil produksi.

3. Dari analisa menggunakan metode QCC (*Quality Control Circle*) untuk meningkatkan kapasitas produksi *rivet cross member* dapat disimpulkan sebagai berikut ini dengan cara untuk meningkatkan kapasitas produksi *Rivet Cross Member* adalah menggunakan delapan step QCC dan beberapa dari *seven tools* diantaranya *tools* histogram diagram dan pareto diagram, untuk menemukan problem dominan yang akan ditanggulangi, agar kapasitas produksi *Rivet Cross Member* ditingkatkan.



