

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Menggunakan alat statistik dengan diagram kontrol kualitas produk dapat menunjukkan bahwa kualitas output produk melebihi batas kontrol yang seharusnya, bahkan jika berdasarkan pada data produksi bahwa jumlah kerusakan mencapai target. di bawah 6%.
2. Jenis-jenis cacat yang sering terjadi pada produksi bracket sepeda yaitu disebabkan karena lubang ulir tidak rata sebanyak 2908 pcs, tidak sesuai dimensi sebanyak 2394 pcs, serta jenis cacat penyok 1914 pcs. Sehingga dapat diketahui jenis kecacatan yang paling tinggi terjadi pada produk bracket sepeda pada PT Three Cast Indonesia disebabkan lubang ulir tidak rata sebanyak 2908 pcs.
3. Dari analisis diagram sebab akibat dapat diketahui faktor penyebab cacat pada jenis cacat tertinggi dalam produksi yaitu berasal dari manusia/pekerja, mesin produksi, metode kerja, dan lingkungan kerja.
4. Dari data produksi pada PT Three Cast Indonesia pada bulan Januari 2020 jenis cacat tertinggi yaitu disebabkan oleh lubang ulir tidak rata. Sehingga dapat direkomendasikan usulan/tindakan perbaikan dengan metode 5W1H

5.2 Saran

1. Perusahaan harus menggunakan metode statistik untuk menentukan jenis kerusakan dan penyebabnya paling sering. Perusahaan kemudian dapat mengambil tindakan pencegahan untuk mengurangi risiko kerusakan.
2. Berdasarkan analisis dengan alat bantu statistik yang diterapkan, perusahaan dapat melakukan peningkatan kualitas dengan berfokus pada jenis kerusakan yang lebi, antara lain, oleh faktor manusia, mesin, struktur, bahan, dan lingkungan.
3. Secara umum, penyebab utama kerusakan adalah masalah manusia dan mesin. Ini didasarkan pada pengamatan di mana bracket sepeda rusak selama proses permesinan di mana setiap mesin dioperasikan oleh beberapa operator. Oleh karena itu, upaya untuk mengatasi kerusakan dapat diwujudkan sebagai berikut:
 - a. Pantau karyawan dengan cermat.
 - b. Pelatihan operator.
 - c. Kembangkan sistem evaluasi pekerjaan baru dengan satu tujuan Mesin
 - a. Pastikan bahwa mesin siap sebelum dan sesudah digunakan untuk memenuhi standar operasi.
 - b. Lakukan perawatan mesin secara teratur, tidak hanya saat mesin rusak.
 - c. Ganti bagian-bagian mesin yang rusak dengan cepat agar tidak mengganggu produksi.