

## **BAB V**

### **KESIMPULAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

1. Reject pada PT TBA masih dalam batas pengendalian kualitas. Karena memiliki nilai P yang masih berada dalam batas kendali UCL 0.2423 dan LCL 0.

2. Faktor – faktor yang menjadi penyebab diantaranya yang terjadi karena faktor :

A Reject Design :

- Manusia : designer kurang teliti, banyaknya tipe aki dengan spek baru membuat operator bingung
- Material : tidak ada ciri khusus material, terlalu banyak material yang datang
- Lingkungan : jarak bahan terlalu jauh, susunan meja dan bahan tidak tertata
- Metode : Penyiapan material mendadak, status material yang tidak jelas

B Reject Plate :

- Manusia : kesalahan memberi takaran, kurang teliti membaca spek
- Material : Jenis timah dibedakan, Banyaknya tipe plate +-
- Lingkungan : jarak bahan terlalu jauh, jarak gudang ke mesin jauh
- Metode : Prosedur pengambilan bahan kurang baik, Status material tidak jelas

C Reject Kontainer :

- Manusia : karyawan kurang teliti membaca spek, kurang takaran biji plastik
- Material : salah pengambilan biji plastik, ukuran kontainer yang berbeda beda
- Lingkungan : ruang peletakan kecil, penumpukan terlalu tinggi
- Metode : peletakan kontainer kurang baik, penataan saat pengiriman berantakan

#### C Reject Kelistrikan :

- Manusia : karyawan kurang masa pengecasan, karyawan salah memasang plate
  - Material : plate yang digunakan tidak sesuai, tipe plate setiap aki berbeda
  - Lingkungan : ruangan bising
  - Metode : Pengujian kenormalan lama, metode pengecasan plate tidak sama
3. Nilai *reject* setelah melakukan tindakan perbaikan pada tanggal 17 Januari 2018 lebih rendah yaitu 18 pcs dibandingkan *reject* yang terjadi sebelum melakukan tindakan perbaikan pada tanggal 15 Januari 2018 sebanyak 41 pcs

#### 5.2 Saran

Didapatkan hasil  $C_p$  sebesar 0,10 yang berarti pada proses produksi nilai  $C_p < 1.00$  maka kapabilitas proses rendah, sehingga perlu ditingkatkan performansinya melalui perbaikan proses.