

BAB V
ANALISA DAN INTREPRETASI

5.1 Analisa

1. Dari hasil pengolahan diagram pareto dapat dilihat bahwa jumlah kecacatan pada produk baling blower kecil berjumlah 477 unit. Bisa dilihata presentase dibawah ini.

Tabel 5.1 presentasi kecacatan pada baling blower kecil

Jenis Kerusakan	Total Kerusakan	Presentase Kerusakan (%)	Prosentase Kerusakan Kumulatif (%)
Tidak sesuai ukuran	188	39,41	39,41
Gopel	167	35,01	74,42
Bermata/berlubang	122	25,58	100,00
total	477		

Persentase kerusakan baling-baling blower kecil dapat dilihat dibawah ini, yaitu :

- a. Hasil persentase jenis kecacatan produk yang tidak sesuai ukuran:

$$= \frac{188}{477} \times 100\% = 39,41\%$$

- b. Hasil persentase jenis kecacatan produk yang gopel

$$= \frac{167}{477} \times 100\% = 35,01\%$$

- c. Hasil persentase jenis kecacatan produk yang bermata/berlubang:

$$= \frac{122}{477} \times 100\% = 25,58\%$$

2. Dari hasil analisa *cause and effect diagram* adalah perbaikan beberapa faktor yang menyebabkan kesalahan tersebut yaitu manusia, metode kerja, lingkungan dan bahan bakunya. Berdasarkan hasil analisa yang diperoleh pada kecacatan tidak sesuai ukuran, penyebab kesalahan paling dominan yaitu kesalahan dibagian manusia, sehingga perlu dilakukan suatu evaluasi yakni melatih karyawan supaya memiliki kesadaran akan pentingnya kualitas dan memperkecil atau menghilangkan kecacatan yang terjadi saat produksi. Para karyawan tidak memikirkan kualitas output yang dihasilkan hampir mengalami cacat sehingga harus di perbaiki.

5.2 Interpretasi

Dari pengamatan dan pengumpulan data yang dilakukan, diketahui bahwa sering terjadi kecacatan pada saat proses produksi. Apabila kecacatan itu dibiarkan akan semakin banyak, hal ini tentunya menjadi sebuah kerugian bagi perusahaan karena akan mencipatakan pemborosan biaya dan waktu. Dengan menggunakan QCC dapat diketahui faktor – faktor penyebab dari kecacatan yang ada, faktor utama yang menyebabkan terjadinya kecacatan disebabkan oleh faktor manusia (man) dan faktor proses (metode) dan juga faktor bahan baku (material). Hal ini terjadi pada saat proses produksi berlangsung, dari gambaran diagram sebab akibat menunjukkan beberapa kesalahan yang mempengaruhi faktor manusia (man) dan faktor proses (metode) juga faktor bahan baku (material). Hal ini dapat digunakan oleh perusahaan UD. Biana usaha untuk mengurangi kecacatan yang ada dan juga digunakan untuk pengendalian kualitas produksi agar menciptakan produk yang berkualitas.

kesalahan yang terjadi pada saat produksi dari faktor bahan kesalahan yang berupa pasir yang digunakan terlalu basah, Kesalahan cara penuangan dan saluran pengecoran juga komposisi muatan logam ada juga apinya kurang stabil dan belum ada metode ada juga cetakan yang kurang padat dan tidak teliti saat produksi, pekerja kurang responsif, tergesa – gesa waktu pemberishan dan kurang teliti juga kurang disiplin dari kesalahan – kesalahan yang ada maka tindakan diperlukan untuk mencega kesalahan – kesalahan itu terjadi lagi tidakan yang diperlukan berupa menepatkan pasir ditempat yang tidak ada air atau jahu dengan air, membuat alat yang bisa digunakan untuk membuat saluran penuangan dan membuat data komposisi , memberikan traning kepada karyawan yang kurang disiplin dan kurang teliti, ada juga melakukan pengecekan secara berkala ketika proses produksi sedang berjalan agar tidak terjadi kesalahan, mengawasi pekerja saat produksi agar tidak tergesa – gesa dalam menyelesaikan pekerjaan dan saat proses pembersihan, memberikan contoh penumbukan yang benar dan mengarahkan para pekerja saat produksi agar proses produksi berjalan dengan lancar.