

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Faktor pengaruh terjadinya akar masalah dan usulan perbaikan pada proses produksi radiator di PT. Denso Indonesia Industries dapat disimpulkan menjadi 3 (tiga) jenis cacat, yaitu :

- a. Cacat Tank : Cara kerja yang berubah-ubah. Area kerja yang sempit yang menjadi susah bergerak dan sirkulasi udara yang kurang yang menjadi pekerja kurang nyaman. Usulan : Memberikan training untuk menambah skill operator, dan melakukan *preventive maintenance* untuk mencegah *breakdown* pada saat pekerjaan berlangsung.
- b. Cacat Tube : Kurangnya pengecekan sehingga masih saja terdapat barang yang diterima tidak sesuai kualitas. Usulan : Melakukan pengawasan secara rutin, atau menambahkan CCTV untuk membantu proses pengawasan. Membuat check list dan dokumentasi untuk memudahkan Analisa pada saat proses *improvisasi* selanjutnya.
- c. Kisi-Kisi Penyok : Terbentur pada saat proses transfer barang atau perpindahan material, yang menyebabkan kisi-kisi penyok. Usulan : Melakukan pengawasan khusus agar operator tidak teledor pada saat proses perpindahan barang.
- d. Fiting Patah : Terlalu kencang pada saat pemasangan untuk penyambungan, yang menyebabkan fitting sering patah. Usulan : Memberikan standar pada saat proses pengencangan baut.

3. Dimana rata-rata nilai *sigma* sebelum perbaikan adalah 3,81 dengan DPMO sebesar 10417, setelah dilakukan perbaikan pada faktor-faktor penyebab cacat seperti cacat tube dan cacat tank dapat meningkatkan nilai sigma menjadi 4,22 dengan nilai DPMO 6526, dan berhasil menurunkan total rasio cacat sebesar 12,9% dengan total cacat 1782 part dari nilai rasio sebelumnya 18% dengan total cacat 5689 part menjadi 5,9% dengan nilai cacat 1782,6 batang.

5.2 Saran

Dari hasil penelitian, pembahasan dan kesimpulan di atas, penulis mengemukakan beberapa saran agar bertujuan untuk kebaikan dan kemajuan PT. Denso Indonesia khususnya Plant produksi radiator ialah:

1. Proses produksi harus memperbaiki beberapa kendala pada penyebab terjadinya barang cacat, diantaranya perawatan mesin, melakukan control pada saat proses produksi berlangsung, memberikan *training*, dll.
2. Untuk karyawan, perusahaan juga harus memperdulikan kenyamanan karyawan dalam bekerja seperti kelengkapan perlengkapan dalam proses kegiatan yang dilakukan tidak terganggu serta menambah semangat dalam bekerja.
3. Untuk penelitian berikutnya, agar memperluas penelitian ini sehingga didapatkan informasi yang lebih detail tentang sebab-sebab yang menyebabkan penurunan hasil kualitas serta produksi.

