

BAB V

PENUTUP

Pada bab ini menjelaskan tentang kesimpulan dan saran dari hasil penelitian yang penulis lakukan untuk perbaikan kualitas pada perusahaan.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan mengenai cacat pada mobil Futura Y9J berikut penjelasan secara rinci mengenai kesimpulan yang telah dilakukan dengan menggunakan metode FMEA di PT Suzuki Indomobil Motor Tambun Plant II :

1. Pada diagram pareto, terdapat penyebab cacat yang cukup tinggi. Diantaranya adalah Pemasangan *Battery* 100 (operator *battery*), Pemasangan *Power Steering* 109 (Operator *Power Steering*), Pemasangan *garnish front door & rear frame door* 112 (SOP), Pemasangan *Interior & Freon AC* 120 (Operator *Interior & Freon AC*), Pemasangan *Seat 3rd & Front Seat* 142 (Operator *Seat 3rd & Front Seat*).
2. Berdasarkan hasil analisa penelitian dengan menggunakan diagram sebab akibat dan tingkatan nilai RPN tertinggi dapat diketahui akar penyebab masalah yaitu 3 faktor penyebab yang memungkinkan dapat menyebabkan cacat yaitu manusia 180, lingkungan 175 dan metode 150.
3. Kemudian kegagalan dengan nilai RPN tinggi dianalisis untuk dilakukan perbaikan. Berikut usulan perbaikan untuk kegagalan dengan nilai RPN tertinggi :
 - a. Melakukan briefing setiap awal kerja terhadap pekerja.
 - b. Melakukan pengarahan dan pelatihan peningkatan *skill* terhadap pekerja selama 6 bulan.
 - c. Memberikan pembinaan setiap minggu serta melakukan pengawasan setiap proses produksi berjalan.
 - d. Melakukan pelatihan dan informasi tentang standar kualitas perusahaan dan SOP.

- e. Mengarahkan senior atau ketua tim agar selalu bekerja sama dengan baik dan benar.
- f. Melakukan perubahan tempat penyimpanan dan memperbaiki rak rak tempat penyimpanan.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang sudah penulis buat, maka penulis memberikan saran untuk perusahaan untuk meminimalkan jumlah cacat.

1. Lakukan identifikasi untuk memudahkan proses penyelesaian sebuah masalah, baik masalah besar atau kecil harus segera di selesaikan karena hal itu dapat meminimalkan atau mengurangi jumlah cacat yang terjadi.
2. Lakukan pembinaan, pelatihan, pengawasan dan pengetahuan tentang SOP yang mudah dipahami oleh seluruh pekerja dari berbagai departemen supaya pekerja bisa bekerja dengan baik dan benar.

