

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari penelitian ini analisa dan upaya perbaikan yang dilakukan PT. XYZ , dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Faktor – faktor TQM yaitu pada yang pertama pelatihan dan pendidikan dengan bobot 0,32582 , yang kedua yaitu manajemen mutu dengan bobot 0,30458, yang ketiga pada kepuasan pelanggan yaitu dengan bobot 0,28665, dan yang keempat pada kepemimpinan dan kerja sama team dengan bobot 0,08295.
2. Penyebab utama defect pada part number 57509 – KK010 pada problem bracket salah setting yang pertama yaitu pada manusia dikarenakan operator tidak melihat panduan , tidak berurutan start / finis pada saat produksi, pengecekan tidak menggunakan simple point. Yang kedua pada mesin penyebabnya yaitu tidak adanya pendeteksi / sensor , braket bisa disetting kiri dan kanan , bracket salah posisi. Yang ketiga pada metode penyebabnya yaitu langsung menekan tombol auto , bracket terproses oleh robot
3. Maka rencana tindakan perbaikannya yaitu dengan cara Pemeriksaan dan perbaikan SOP untuk acuan atau pedoman untuk karyawan, dibuatkannya sesor pada jig .

5.2 Saran

Saran yang dilakukan dalam penulisan ini adalah :

1. Rencana persiapan yang lebih standar diadakan bagi pengurus, khususnya di bidang pembuatan, untuk memahami SPK (Surat Perintah Kerja) yang telah dijalankan oleh organisasi, dan secara konsisten fokus pada mesin-mesin yang akan digunakan.
2. Organisasi harus melanjutkan pelaksanaan PDCA ini dan menyelesaikan kontrol konstan sehingga presentasi organisasi dapat lebih eksplisit dan terpusat dalam menangani masalah kualitas.
3. Kontrol Kualitas Strategi PDCA diterapkan di semua siklus pembuatan untuk memberikan item berkualitas dan manfaat tambahan bagi organisasi.

4. Membuat check sheet unik yang diharapkan untuk kontrol proses, misalnya mengontrol suhu mesin kreasi secara konsisten.

