

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan penulis mengenai permasalahan *defect nut M8 T.A* pada *part sub assy panel body lower back* di PT. NTC dengan menggunakan metode *seven tools* dari penelitian yang telah dilakukan oleh penulis maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

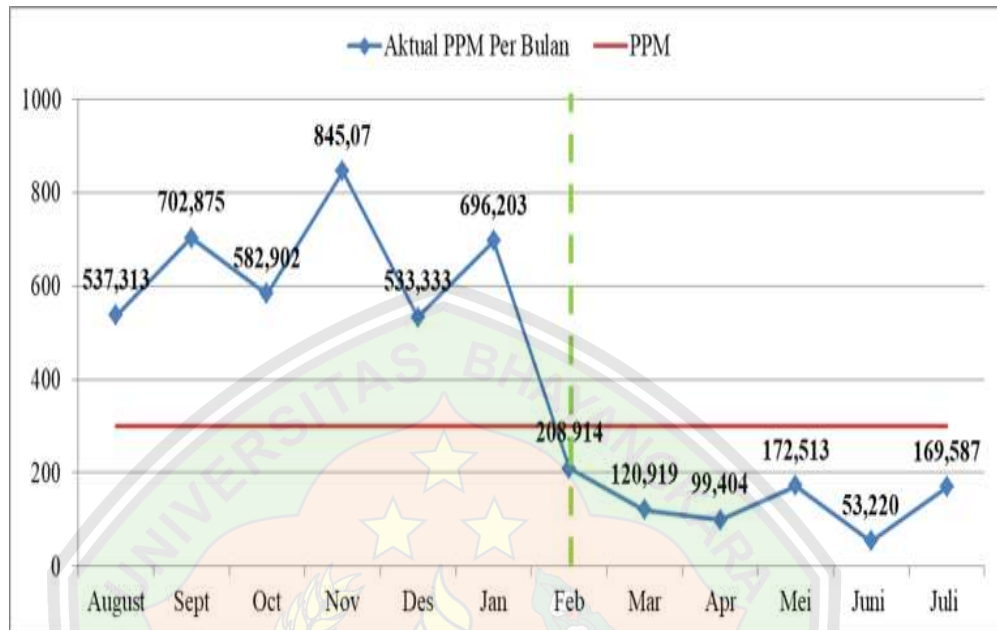
1. Faktor –Faktor yang menyebabkan terjadinya *defect nut M8 T.A*:
 - a. Posisi *Clamp* pada *jig part sub assy panel body lower back* tidak mencengkram dengan semestinya yang mengakibatkan posisi *jig* tidak *fix*.
 - b. Tidak adanya *stopper* untuk menahan elektroda pada saat *spot welding*.
 - c. Posisi *jig* sering *adjustment* yang mengakibatkan sering terjadinya variasi *defect*..
2. Untuk meminimalisir *defect* yang terjadi penulis memberikan usulan sebagai berikut:
 - a. Dibuatkan *jig permanent* pada setiap produk untuk meminimalisir variasi *defect*.
 - b. Penggantian *clamp* untuk memaksimalkan posisi part menjadi *fix*.
 - c. Dibuatkan *stopper* pada pinggir *nozzle* untuk memastikan *nozzle* tidak miring.

3. Tabel 5.1 Data *Defect* Sesudah Perbaikan

NAMA PART	NO	JENIS PROBLEM	BULAN									Total PPM
			FEB	MAR	APR	MEI	JUNI	JULI	TOTAL	%	%KUM	
Sub Assy Panel Body Lower Back	1	Nut M8 T.A	1	2	1	1	0	1	6	43%	43%	57,2028
	2	Nut M6 T.A	1	0	0	1	1	0	3	21%	64%	28,6014
	3	Spot T.A	0	0	1	0	0	1	2	14%	79%	19,0676
	4	Dimensi NG	1	0	0	1	0	1	3	21%	100%	28,6014
	Total Defect		3	2	2	3	1	3	14	100%		
	Quantity Produksi		14360	16540	20120	17390	18790	17690	104890			
	Target PPM per Bulan		300	300	300	300	300	300				
	Aktual PPM per Bulan		208,914	120,919	99,404	172,513	53,220	169,587	133,473			

Sumber: Dokumentasi PT. NTC

Data *defect Nut M8 T.A* yang diambil setelah perbaikan yaitu periode bulan Februari 2019 – Juli 2019 dengan total *defect* sebanyak 14 pcs dengan aktual *defect* dengan aktual PPM selama 6 bulan tersebut yaitu dibawah standar yang telah ditentukan oleh perusahaan.



Gambar 5.1 Grafik Penurunan PPM *Defect Nut M8 T.A*

Sumber: Pengolahan Data (2019)

Dari gambar diagram 5.1 dapat diketahui selisih penurunan *defect nut M8 T.A* setelah dilakukan tindakan usulan perbaikan yaitu dari yang sebelumnya periode bulan Agustus 2018 hingga Januari 2019 sebesar 85% dengan 51 pcs *part reject* menjadi sebesar 43% periode bulan Februari 2019 hingga Juli 2019 dengan *part reject* sebanyak 6 pcs.

5.2 Saran

Dari hasil penelitian yang dilakukan di PT. NTC, maka terdapat beberapa saran yang mungkin dapat dijadikan sebagai bahan masukan yang dapat dipertimbangkan oleh manajemen didalam mengambil tindakan tepat guna. Adapun saran yang diberikan adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan diharapkan melakukan perbaikan secara terus-menerus (*Continous Improvement*) pada kualitas.
2. Dimasa mendatang diharapkan dapat dilakukan usulan perbaikan kualitas lebih lanjut untuk jenis produk lain yang terdapat pada departemen *Welding*.
3. Memberikan *training* ulang terhadap operator *welding* produksi agar lebih terampil dan maksimal dalam melakukan pekerjaannya.
4. Memberikan penghargaan atau apresiasi terhadap karyawan teladan sehingga dapat memacu kinerja karyawan yang lainnya.

