

BAB V

PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan berdasarkan analisis yang telah diuraikan pada bab sebelumnya serta saran untuk pihak perusahaan.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa, yang telah dilakukan penelitian dengan menggunakan metode PDCA dengan FMEA di PT. Suzuki Indo Mobil/Motor, maka penulisan dapat membuat sebuah kesimpulan antara lain yaitu

1. Berdasarkan hasil analisa penelitian dengan menggunakan diagram sebab akibat dan tingkatan *Risk Priorty Number* tertinggi dapat diketahui akar penyebab masalah yaitu 1 faktor penyebab yang memungkinkan dapat menyebabkan cacat yaitu : mesin ,adapun penyebabnya adalah:
 1. Faktor mesin
 - a. Faktor ini disebabkan karena Suhu Alumunium & Mold terlalu rendah, maka dibuatkan SOP dan seting ulang parameter mesin
 - b. Faktor ini disebabkan karena filling time terlalu lama, maka dibuatkan SOP dan seting parameter mesin biar hasil produksi sesuai target yang kita inginkan
 - c. Faktor ini disebabkan karena permukaan cetakan kasar hasil produksi menjadi NG, kami sarankan permukaan cetakan kasar harus dipoles dan diampelas
 - d. Faktor ini disebabkan karena tekanan mesin terlalu besar mengakibatkan hasil produksi menjadi NG, maka dibuatkan SOP dan seting parameter mesin sesuai standar
 - e. Faktor ini disebabkan karena kurang tekanan mengakibatkan hasil produksi kurang maksimal, maka dibuatkan SOP dan seting parameter mesin sesuai standar

2. Usulan perbaikan pengendalian kualitas terdapat di *How* dalam tahapan 5W+1H serta di dalam fase *Do* (Menentukan dan memperbaiki dari akar permasalahan).

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian penulis memberikan saran kepada PT. Suzuki Indo Mobil/Motor

1. Menjalankan dan menindak lanjutkan hasil dari standarisasi yang dibuat oleh penulis kemudian menerapkan perbaikan secara berkesinambungan atau berkala dengan melakukan penerapan metode PDCA dan FMEA disetiap problem kualitas maupun tidak
2. Untuk penelitian selanjutnya dapat menggunakan analisis pengendalian kualitas dengan metode Six Sigma sebagai pembanding pengendalian kualitas

