

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengumpulan dan analisa data yang telah dilakukan di PT. Krama Yudha Ratu Motor, maka dapat dilakukan pengambilan keputusan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil analisa dengan menggunakan diagram pareto, *defect* tertinggi terdapat pada *defect spatter* yaitu 64,3% sehingga dapat mempengaruhi jumlah *defect* secara keseluruhan sehingga dilakukan analisa permasalahan hanya pada *defect spatter*. Selajutnya dilakukan analisa menggunakan diagram sebab akibat, sehingga diketahui penyebab masalah kualitas dari *defect spatter* yang terdapat pada kabin colt diesel (TD) penyebab masalah terjadi akibat 4 (empat) faktor, yaitu manusia, mesin, material, dan metode. Adapun dari 4 (empat) faktor tersebut akar penyebabnya adalah:
 - a. Manusia : Kurangnya sosialisasi dan belum terdapat intruksi kerja secara tertulis, berkaitan dengan sudut spot yang benar.
 - b. Mesin : Belum terdapat intruksi untuk pemeriksaan besaran arus listrik dan belum terdapat jadwal pembersihan untuk tip elektroda pada PSW.
 - c. Material : Tidak terdapat pengecekan untuk material yang masuk ke bagian *welding*.
 - d. Metode : Tidak terdapat pengecekan pada tiap stasiun kerja
2. Berdasarkan hasil analisa penelitian yang dilakukan pada proses *welding* kabin colt diesel (TD) mengenai *defect spatter*, didapatkan cara perbaikan problem kualitas, perbaikan tersebut dilakukan berdasarkan 4 (empat) faktor penyebab masalah tersebut. Adapun perbaikannya sebagai berikut.
 - a. Manusia : Dilakukan sosialisasi mengenai intruksi kerja dan membuat intruksi kerja tertulis.

- b. Mesin : Membuat parameter standar untuk arus listrik dan membuat *check sheet* untuk jadwal pembersihan tip elektroda.
 - c. Material : Membuat *Production Check Card* yang digunakan untuk memastikan material yang dikirim oleh *PC-Welding* sudah sesuai standar.
 - d. Metode : Menambah frekuensi pengecekan pada setiap stasiun kerja.
3. Biaya yang timbul akibat *defect spatter* diperoleh melalui perhitungan *consumable material repair* yang digunakan dan biaya operasional perusahaan yang harus dikeluarkan untuk melakukan *repair* pada *defect spatter*, sebelum perbaikan biaya yang dikeluarkan dengan rata-rata per bulan sebesar Rp 34.271.759, setelah dilakukan perbaikan biaya tersebut menurun menjadi Rp 17.879.760.

3.2 Saran

Beberapa saran yang diberikan berdasarkan hasil penelitian pada proses *welding* kabin colt diesel (TD) di PT. Krama Yudha Ratu Motor, adalah sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan membuat peta kendali secara periodik untuk mengontrol kualitas dari hasil perbaikan secara berkala, agar *defect spatter* pada proses *welding* tidak timbul kembali.
2. Sebaiknya perusahaan mengadakan training tentang *six sigma* kepada manajemen, *leader*, dan karyawan untuk membantu menyelesaikan masalah kualitas dengan langkah yang tepat.
3. Hasil pembobotan nilai dari *brainstorming* dapat dijadikan pertimbangan untuk penentuan faktor penyebab yang harus diprioritaskan dalam diterapkannya perbaikan oleh pihak perusahaan.