

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada PT. Suzuki Indomobil Motor, maka dapat dibuat kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor yang mendominasi kecacatan adalah bergelombang jumlah *defect* sebanyak 402 dengan presentase sebesar 56,07% dan penyok jumlah *defect* sebanyak 191 dengan presentase sebesar 26,64% dari jumlah keseluruhan produk *defect* sejumlah 717 periode Januari sampai Maret 2016.
2. Urutan akar masalah *panel door* berdasarkan dominasinya yang menyebabkan produk bergelombang ada lima, dapat dilihat di bawah ini :
  - a. Pengajar sibuk dengan pekerjaannya (faktor manusia)
  - b. Pengajar tidak ada waktu untuk melatih karyawan (faktor metode)
  - c. Mesin *overload* (faktor mesin)
  - d. Kurang perawatan (faktor material)
  - e. Tidak ergonomi (faktor lingkungan).

Urutan akar masalah berdasarkan dominasinya yang menyebabkan produk penyok ada empat, dapat dilihat di bawah ini:

- a. Operator terlalu terburu-buru (faktor manusia)
  - b. Tidak ada *space* untuk menempel peringatan (faktor metode).
  - c. Bahan hasil *cutting* dari bagian *pressing* tidak standar (faktor material).
  - d. Tidak ergonomi (faktor lingkungan).
3. Batas toleransi yang di izinkan adalah 0,20 untuk Batas Pusat Atas (BPA) dan 0,02 untuk Batas Pusat Bawah (BPB) dan 0,11 untuk Garis Pusat (GP) batas ini didapat setelah melakukan perbaikan dengan membuang proporsi *defect* yang sebelumnya melewati Batas Pusat Atas (BPA).

#### 5.2 SARAN

Usaha-usaha untuk mengatasi terjadinya *defect* yang disebabkan oleh faktor-faktor tersebut dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut :

1. Untuk mengurangi *defect* maka fokus kepada faktor dominan penyebab cacat yaitu, *panel* yang bergelombang dan penyok.
2. Perbaikan untuk *panel* yang bergelombang adalah dari faktor-faktor di bawah ini :
  - a. Manusia  
Pengajar mengalokasikan waktu tertentu untuk mengajar.
  - b. Metode  
Memberikan waktu khusus bagi pengajar untuk melatih karyawan tanpa dibebani dengan pekerjaan lain.

- c. Mesin  
Penjadwalan produksi dengan mempertimbangkan kapasitas mesin.
- d. Material  
Memilih tempat yang sesuai dalam menyimpan produk untuk menghindari karat.
- e. Lingkungan  
Mencari karyawan yang postur tubuhnya sesuai dengan bidang kerjanya.

Perbaikan untuk *panel* yang penyok adalah dari faktor-faktor dibawah ini :

- a. Manusia  
Memastikan *panel inner* dan *outer* telah presisi setelah melakukan penggabungan sebelum masuk ke mesin *hammering*.
  - b. Metode  
Memberikan *space* untuk tanda peringatan pada ruangan kerja tersebut.
  - c. Material  
Bagian QC *pressing* harus memastikan material hasil *cutting* sesuai standar sebelum diserahkan ke bagian *welding*.
  - d. Lingkungan  
Mencari karyawan yang postur tubuhnya sesuai dengan bidang kerjanya.
3. Untuk selanjutnya menggunakan batas control BPA sebesar 0,20, BPB 0,02 dan GT 0,11.

