

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Mutu tahap perakitan primary spool yang dilaksanakan oleh PT. Denso Indonesia Corporation berada dalam batas pengendalian peta kendali p dan tingkat mutu yang dicapai oleh perusahaan tersebut ialah 5,20 sigma yang berarti tingkat mutu primary spool yang dicapai di atas rata-rata industri di USA yaitu 4 (empat) sigma.

Spool cacat karena jatuh, merupakan variasi penyebab khusus yaitu variasi yang timbul akibat gangguan pada sebuah proses yang dapat dilacak penyebabnya. Dimana penyebabnya adalah pemindahan spool ke arah kanan 270°, peletakkan spool tidak teratur, pekerja sulit memilih posisi dalam peletakkan spool ke pallet dan pekerja kurang terampil.

Untuk mencegah atau mengurangi spool cacat karena jatuh salah satunya dapat dilakukan dengan cara membuat SOP tentang cara pemindahan spool ke pallet dan cara peletakkan spool di pallet. Dengan demikian, rata-rata jumlah spool cacat karena jatuh menurun dari 11,11% menjadi 5,44% (dari total cacat pada tahap perakitan primary spool).

5.2 Saran

- a. Diharapkan perusahaan lebih memperhatikan lagi penyebab-penyebab cacat tahap perakitan primary spool, khususnya penyebab spool cacat karena jatuh. Penyebab spool cacat karena jatuh masih terdapat variasi penyebab khusus, dimana saat pelaksanaan pencegahan yaitu tanggal 26 Juli s/d 6 Agustus 2008 pekerja tidak lagi melaksanakan SOP yang telah dibuat karena pekerja belum terbiasa atau belum terlatih dan pekerja merasa jenuh dengan SOP yang baru sehingga spool cacat karena jatuh kembali meningkat.
- b. Diharapkan perusahaan mempertimbangkan SOP tentang cara pemindahan spool dan cara peletakkan spool di pallet yang dibuat dalam penelitian ini untuk diterapkan dalam mencegah terjadinya spool cacat karena jatuh.
- c. Diperlukan penelitian lebih lanjut untuk mencari dampak positif dan negatif tentang SOP yang dibuat.

