

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis tersebut mengenai pengendalian kualitas Tangki Motor Tipe Injeksi pada PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I, maka diambil kesimpulan.

1. Pengendalian kualitas yang dilakukan pada proses produksi tangki motor tipe injeksi di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I menggunakan Indomobil Standar Operasional Suzuki (ISOS), namun masih ditemukannya tangki motor tipe injeksi yang cacat. Kecacatan produk masih naik turun atau mengalami fluktuasi. Berdasarkan hasil perhitungan peta kendali untuk bulan Januari diperoleh garis kontrol tengah ( $P$ ) = 0,049, *Upper Control Line* (UCL) = 0,097 dan *Lower Control Line* (LCL) = 0,001. Perhitungan peta kendali p untuk bulan Februari diperoleh garis kontrol tengah ( $P$ ) = 0,06, *Upper Control Line* (UCL) = 0,10 dan *Lower Control Line* (LCL) = 0,02. Perhitungan peta kendali p untuk bulan Maret diperoleh garis kontrol tengah ( $P$ ) = 0,051, *Upper Control Line* (UCL) = 0,10 dan *Lower Control Line* (LCL) = 0,0. Perhitungan peta kendali p memberitahukan terdapat beberapa titik yang berada di bawah *Lower Control Line* dan terdapat beberapa titik yang berada di atas *Upper Control Line*. Berdasarkan analisis dari Diagram Histogram diketahui bahwa bulan Januari kecacatan produk sebesar 176, pada bulan Februari jumlah kecacatan sebesar 373, pada bulan Maret memiliki jumlah kecacatan sebesar 149 dapat diketahui kecacatan produk terbesar terjadi pada bulan Februari. Diagram Pareto diketahui kecacatan *spatter* sebesar 50% , kecacatan baret sebesar 30% dan kecacatan kebocoran sebesar 20%. Kecacatan paling dominan adalah *spatter*. Analisis pada Diagram *Scatter* diketahui jumlah produksi mempengaruhi jumlah kecacatan.

2. Pada Diagram Sebab Akibat diketahui bahwa faktor penyebab jenis kecacatan Spatter adalah faktor manusia yaitu pekerja yang kurang terampil , faktor metode yaitu posisi tip yang tidak lurus dan faktor lingkungan yaitu suhu ruangan yang panas. Pada jenis kecacatan baret faktor penyebab kecacatan adalah faktor manusia yaitu pekerja yang kurang fokus saat meletakkan komponen, faktor metode yaitu pengambilan komponen dengan cara yang salah dan faktor lingkungan yaitu tempat penyimpanan komponen yang tidak rapi dan jarak antar rak yang sempit. Pada jenis kecacatan kebocoran faktor penyebab kecacatan adalah manusia yaitu pekerja yang kurang teliti, faktor mesin yaitu mesin yang sudah tua dan faktor metode yaitu peletakkan komponen pada jig yang kurang tepat.
3. Solusi mengurangi terjadinya kecacatan pada faktor manusia adalah memberi pelatihan pada pekerja agar mereka bisa lebih terampil dalam melakukan pekerjaannya. Solusi mengurangi kecacatan pada faktor metode adalah kepala bagian produksi untuk lebih tegas pada pekerja yang tidak bekerja sesuai SOP, agar pekerja melakukan pekerjaannya sesuai dengan SOP dan Lembar Instruksi Kerja (LIK) yang telah ditetapkan. Solusi mengurangi kecacatan pada faktor mesin yang sudah tua adalah selalu melakukan perawatan pada mesin secara berkala agar usia mesin bertambah dan jika terjadi masalah pada mesin dapat di deteksi lebih awal. Solusi mengurangi kecacatan pada faktor lingkungan adalah dengan memasang kipas exhaust pada ruangan produksi agar udara panas yang terperangkap di dalam dapat dihisap keluar dan melakukan penataan pada tempat penyimpanan agar lebih rapi dan sejajar memberi jarak yang cukup pada setiap rak agar meminimalisasi terjadinya gesekan antar komponen.

## 5.2 Saran

Saran yang akan disampaikan dari hasil penelitian yang telah dibahas di atas sebagai bahan pertimbangan untuk melaksanakan pengendalian kualitas di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I, yaitu:

### a) Bagi Perusahaan

1. Berdasarkan hasil penelitian menggunakan alat *quality control tools* diketahui bahwa pengendalian kualitas telah melawati batas atas dan batas bawah yang artinya pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan belum cukup terkendali. Perlunya melakukan peninjauan ulang dan perbaikan dalam kegiatan pengendalian kualitas di fokuskan pada kegiatan proses produksi dengan melakukan pengawasan oleh kepala bagian produksi terhadap aktivitas pekerja pada *line* produksi agar lebih terkendali.
2. Penyebab kecacatan pada faktor manusia, perusahaan perlu memberikan pelatihan pada pekerja baru agar lebih terampil dalam mengoperasikan mesin las, karena jika pekerja lebih terampil dalam melakukan pekerjaannya dapat meningkatkan kinerja mereka dan dapat mengurangi kecacatan pada saat proses produksi. Kepala bagian produksi perlu melakukan pengawasan pada pekerja agar pekerja yang tidak menaati SOP dan tidak perpedoman pada Lembar Instruksi Kerja (LIK) yang diberikan untuk diberi teguran supaya dapat dijadikan pelajaran bagi pekerja lain agar lebih teliti lagi dalam melakukan pekerjaan mereka pada saat kegiatan produksi sehingga mengurangi kecacatan produk. Pada faktor mesin yang sudah tua perusahaan perlu melakukan perawatan pada mesin secara terjadwal jika terdapat masalah pada mesin dapat dilakukan perbaikan. Sehingga kecacatan disebabkan faktor mesin dapat berkurang.
3. Penyebab kecacatan pada faktor metode, perusahaan memberikan pengarahan pada pekerja yang belum melakukan metode yang benar saat proses produksi. Karena sangat penting bagi pekerja untuk memahami metode yang benar pada aktivitas produksi yang dilakukan, kesalahan metode pada proses produksi menyebabkan kecacatan produk hal ini sangat merugikan

perusahaan. Penyebab kecacatan pada faktor lingkungan, perusahaan perlu memperhatikan kenyamanan tempat kerja, karena tempat kerja yang kurang nyaman mengganggu kinerja pekerja dalam melakukan aktivitas produksi dan menjadi salah satu penyebab kecacatan produk. Proses pengelasan menciptakan percikan api yang membuat suhu ruangan menjadi panas, perlunya sirkulasi udara yang baik agar suhu ruangan tidak meningkat maka perusahaan perlu memasang kipas exhaust pada ruangan produksi agar udara panas yang terperangkap di dalam ruangan dapat dihisap ke luar ruangan. Pada tempat penyimpanan tangki motor menjadi salah satu terjadinya kecacatan baret, pekerja perlu menata ulang tempat penyimpanan agar rapi, mengatur jarak antar rak agar tidak saling bersentuhan sehingga terjadi gesekan penyebab terjadinya baret pada tangki motor.

#### **b) Bagi Peneliti Selanjutnya**

Penelitian ini belum bisa dikatakan sempurna, oleh karena itu peneliti menyarankan untuk mengembangkan isi didalamnya ataupun menambahkan variable-variabel judul lain yang dapat dikaitkan dengan penelitian ini.