

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5. 1. Kesimpulan

- a. Pengendalian kualitas di PT. Toyotomo Indonesia dilakukan pada proses paling kritikal yaitu proses pengelasan. Dalam hal ini *NG (Not good)* yang sering ditemukan adalah proses pengelasan terlewat yaitu 29.9% dari total semua *NG* yang terjadi.
- b. Untuk mengetahui penyebab terjadinya *NG* proses terlewat digunakan diagram tulang ikan (*fishbone*) dengan mengidentifikasi faktor *4MIE* (manusia, mesin/alat kerja, metode, material dan lingkungan kerja). Dari hasil analisis tersebut ditetapkan ada 3 faktor utama yang menyebabkan *NG* yaitu : Manusia (kemampuan kerja), Lingkungan (area kerja yang bersinggungan) dan Alat kerja (lampu penerangan yang kurang memadai).
- c. Dalam menentukan prioritas penanggulangan *NG* proses lewat agar lebih efektif, PT. Toyotomo Indonesia menerapkan *Taguchi method* dan *Analysis of Variance (ANOVA)* sebagai *tools* untuk memutuskan kontribusi penyebab dominannya, dimana 16.03% disebabkan oleh kemampuan kerja operator yang masih kurang dan 12.89% karena kondisi lingkungan kerja yang saling bersinggungan. Setelah semua penyebab masalah *NG* dilakukan perbaikan didapatkan hasil yang menunjukkan penurunan *NG* proses lewat dari 29.9% menjadi 11.2%

5. 2. Saran

- a. Melakukan brainstorming oleh team berpengalaman yang terdiri dari beberapa bagian/Dept. untuk mencari faktor-faktor lainnya dan trial eksperimen yang berpengaruh terhadap proses atau produk sehingga mengurangi kelolosan *NG* proses las terlewat.
- b. Mencoba metode-metode dan ide yang baru terkait tata letak/layout station kerja pengelasan agar dapat lebih fokus, mudah dan nyaman dalam bekerja.