BAB 5

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan penelitian, pengolahan data, dan analisa hasil maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Karakteristik kualitas atau jenis cacat yang paling banyak terjadi pada proses produksi pembuatan mobil Hyundai Avega periode 2008 – 2009 adalah cacat jenis kotor/flex yaitu sebanyak 210 satuan atau sebesar 37.23%. Setelah itu karakteristik kualitas atau jenis cacat juga diikuti cacat dengan jenis baret sebanyak 178 satuan atau sebesar 31.56%, gompal sebanyak 89 satuan atau sebesar 15.78%, dan sealer tidak rapih sebanyak 87 satuan atau sebesar 15.43%.
2. Pola diagram tebar dari dua variabel yaitu banyaknya jumlah produk mobil Hyundai Avega yang cacat pada proses produksi dengan banyaknya jumlah cacat jenis kotor/flex selama periode 2008 – 2009 mempunyai pola diagram tebar yang berkorelasi positif.
3. Berdasarkan diagram sebab akibat terdapat tiga faktor penyebab permasalahan munculnya jenis cacat kotor/flex, yaitu manusia, lingkungan kerja, metode kerja. Terdapat tiga faktor penyebab permasalahan munculnya jenis cacat baret, yaitu manusia, metode kerja, lingkungan kerja. Terdapat empat faktor penyebab permasalahan munculnya jenis cacat gompal, yaitu mesin, manusia, metode kerja, bahan baku. Dan terdapat tiga faktor penyebab permasalahan munculnya jenis cacat sealer tidak rapi, yaitu manusia, mesin, bahan baku.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada PT. Hyundai Indonesia Motor adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengurangi jumlah kecacatan yang terjadi, perusahaan harus melakukan perbaikan pada faktor penyebab terjadinya cacat yaitu mulai dari karyawan, bahan baku, mesin, lingkungan kerja, sampai metode kerja.
2. Perusahaan harus lebih memperhatikan dan meningkatkan pengawasan terhadap perawatan mesin secara berkala sehingga proses produksi dapat berjalan lancar.
3. Sebaiknya perusahaan lebih memperketat dalam mengawasi kerja karyawannya dalam hal metode kerja karyawannya yang terkadang kurang teliti akiba terburu-buru mengerjakannya akibat dari pesanan dalam jumlah besar, dalam hal pengecatan, dalam pengaturan suhu dan waktu pengecatan, kebersihan dan kehati-hatian dalam pengelapan body, kelalaian dalam bekerja sehingga menyebabkan kotor/flex seperti bekas jari tangan atau *finger print* pada cat mobil, dan dalam hal pemberian *sealer* pada celah-celah *body* mobil.
4. Perusahaan sebaiknya lebih memfokuskan perhatiannya pada jenis kerusakan atau kecacatan jenis kotor/flex karena jenis cacat ini mempunyai persentase yang paling besar.