

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan di PT. Asmo Indonesia, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis-jenis cacat yang terjadi pada proses *assembly* Armature khususnya tipe GS34, dimana terdapat 5 jenis cacat yaitu, NG *Unbalance*, NG *Insulation*, NG *Resistance*, Shaft *Scratch* dan *Conmi Cacat*. NG *Unbalance* sebagai jenis NG tertinggi di periode bulan Januari-Maret 2018.
2. Dari penelitian yang dilakukan diperoleh akar masalah yang menyebabkan NG *Unbalance* tinggi. Berdasarkan dari penelitian yang dilakukan, penyebab utama NG *Unbalance* terdiri dari 3 faktor yaitu faktor manusia, faktor metode dan faktor mesin sedangkan dari faktor material dan lingkungan tidak mempengaruhi terjadinya NG *Unbalance*. Aktivitas QCC yang dilaksanakan berhasil menemukan solusi pemecahan masalah yang ada untuk mengurangi NG *Unbalance* yaitu dengan meningkatkan skill operator melalui *training* mengenai masalah produksi pada line armature, mengganti *cutter* lokal menjadi *cutter* impor CKD pada proses mesin Balancer dan membuat Master OK pada core sheet lokal.
3. Aktivitas QCC ini dapat menanggulangi cacat yang terjadi pada proses *assembly* armature tipe GS34. Dapat dilihat pada tabel 5.1 di bawah.

Tabel 5. 1 Perbandingan NG Unbalance sebelum dan Sesudah QCC

Sebelum QCC	Sesudah QCC
3,15 % per bulan	0,46% per bulan

Dengan demikian aktivitas QCC mampu mengurangi NG *Unbalance* pada produk Amature tipe GS34.

1.2. Saran

Setelah penelitian dilakukan, beberapa saran untuk perusahaan antara lain sebagai berikut:

1. Para pekerja harus lebih teliti dan selalu memiliki kesadaran yang tinggi akan kualitas produk.
2. Aktivitas QCC lebih baik dilakukan terus-menerus supaya dapat menyelesaikan permasalahan yang mungkin muncul di PT. Asmo Indonesia khususnya di departemen *manufacturing*.
3. Dukungan sepenuhnya dari atasan dapat memotivasi karyawan lebih giat dalam melakukan kegiatan kegiatan QCC yang berguna untuk kemajuan perusahaan.
4. Setiap pekerja wajib mengikuti standar-standar yang ada supaya proses dapat berjalan sesuai dengan yang direncanakan.