

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan penulis mengenai permasalahan yang ada di PT. XYZ spesifik terhadap part *Front Pillar Inner Lower D21* yang mengalami penurunan nilai efektifitas yang tinggi, penulis memberikan kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor Faktor yang menyebabkan tingginya tingkat defect pada proses stamping adalah belum adanya pokayoke yang terdapat *didies front pillar inner lower D21*, akibat tidak adanya pokayoke mengakibatkan hasil proses gelombang.
2. Usulan perbaikan yang penulis usulkan berdasarkan hasil *brainstorming* bersama tim dengan menyimpulkan bahwa ada beberapa langkah perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan produktifitas pada produk Front pillar inner lower D21 yaitu adalah :
 - A. Mengajukan rencana perbaikan terkait quality map produk
 - B. Dibuatkan identifikasi baru terhadap material baru
 - C. Buat kontrol secara terdokumentasi terkait kontrol life time pin cushion sehingga dapat memastikan pin cushion selalu dalam keadaan baik
 - D. Dibuatkan jadwal piket terkait kebersihan area proses produksi
 - E. Review ulang terkait kesesuaian WI proses stamping dengan actual proses

5.2 Saran

Berdasarkan hasil kesimpulan di atas penulis memberikan saran terhadap apa yang penulis analisa di lapangan sebagai berikut :

1. Perlu adanya langkah *Review* berkala terhadap setiap *problem* yang terjadi didalam perusahaan khususnya pada part Front Pillar Inner Lower D21
2. WI dibuat lebih jelas agar dapat dimengerti oleh seluruh karyawan.
3. Penambahan barcode atau tag pada material untuk meminimalisir kesalahan part lama terpakai
4. Melakukan training terhadap setiap karyawan sesuai dengan jobdesk dan juga next prosesnya, hal tersebut berfungsi untuk menimbulkan rasa memiliki disetiap proses tersebut
5. Training terkait K3 (Kesehatan dan keselamatan kerja)
6. Training terkait 5S (*Seiri, Seiso, Shitsuke, Seiketsu, Seiton*)