

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan penulis mengenai permasalahan *defect rate trimming minus* pada produk *Frame Under PB-1901* dengan menggunakan metode *failure mode effect analysis (FMEA)* dari penelitian yang telah dilakukan oleh penulis dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor faktor yang menyebabkan terjadinya *defect trimming minus* pada saat proses press stamping pada produk *Frame Under PB 1901* diPT.STO yaitu :
 - A. *Handling* material oleh operator tidak presisi pada saat pemasangan part diatas dies yang mengakibatkan part bergeser saat dilakukan proses.
 - B. *Handling* material after proses blanking terjadi penyok diarea pin datum proses yang mengakibatkan *pin datum proses piercing* tidak presisi.
 - C. Tidak adanya stopper/penahan pada *dies upper* maupun *lower* yang mengakibatkan part variasi.
2. Usulan Perbaikan yang coba diusulkan oleh penulis untuk mengurangi jumlah *defect reject rate trimming minus* pada produk *Frame Under PB 1901* adalah :
 - A. Pembuatan *pin datum custom* berdiameter 24,3 mm yang bertujuan untuk mengantisipasi terkikisnya pin datum yang dapat mengakibatkan loss saat proses.
 - B. Penambahan *stopper* atau penahan pada *dies Lower* dan *Upper* untuk memberikan operator patokan pada saat proses.
 - C. Membuat *stopper dies lower* dan *upper* menjadi *full hard* atau baja sehingga tidak mudah terkikis.
 - D. Membuat *pin datum proses hard chrome* untuk membuat pin datum lebih kuat dan tahan akan proses press dan tidak mudah hancur atau terkikis.

E. Berdasarkan Hasil Perbaikan Dari hasil implementasi perbaikan yang diusulkan oleh penulis dan tim setelah itu dilakukan pengambilan data 3 bulan setelah perbaikan dilakukan dan hasilnya terus mengalami perkembangan kearah yang lebih positif khususnya pada *defect trimming minus* yang menjadi target utama perbaikan. Dari total *defect* sebelumnya mencapai 312 pcs dalam kurun waktu 3 bulan terakhir periode november 2018 sampai dengan januari 2019 mengalami penurunan yang sangat signifikan yaitu mencapai 278 pcs menjadi hanya 34 pcs dengan total benefit cost yang dapat dihemat oleh perusahaan sejumlah Rp. 81,233,766 (Delapan puluh satu juta dua ratus tiga puluh tiga tujuh ratus enam puluh enam rupiah) dalam kurun waktu 3 bulan setelah improvement periode february 2019 sampai dengan april 2019. Jika dihitung dikurangi dengan biaya investasi pada trimming minus adalah sebesar Rp 38,958,766,- Hal tersebut memiliki dampak yang signifikan pada penurunan *cost* perusahaan.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka saran yang penulis berikan dalam penelitian ini khususnya untuk PT.STO antara lain :

1. Memberikan training dan SOP yang jelas dan mudah dipahami oleh semua orang diruang lingkup PT.STO dan memberikan pemahaman yang sepaham antara setiap operator dari berbagai department sehingga tidak adanya gap atau perbedaan antara operator.
2. Lakukan penelitian dan analisa sesegera mungkin terhadap problem yang timbul diruang lingkup perusahaan baik problem besar maupun problem kecil, hal tersebut dilakukan agar dapat meminimalisir sekecil apapun problem yang timbul.
3. Lakukan identifikasi dari setiap problem yang ada untuk memudahkan analisa dan langkah perbaikannya.