

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data, pengolahan data dan juga analisis sehubungan dengan penelitian yang dilakukan untuk mengurangi produk cacat dan meningkatkan kualitas produk ban pada PT Multistrada Arah Sarana, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Standar kualitas produk yang ingin dicapai oleh perusahaan adalah untuk mencapai tingkat cacat produk yang dihasilkan sebesar maksimal 5 %. Agar dapat bersaing dengan perusahaan-perusahaan lain yang sejenis.
2. Prioritas penanganan cacat yang perlu mendapatkan prioritas penanganan adalah :
 1. Berdasarkan hasil diagram pareto untuk dapat meningkatkan kualitas produk, maka cacat Blister Bead memerlukan prioritas penanganan masalah.
 2. Berdasarkan stratifikasi jenis cacat, yang tergolong cacat kritis adalah Bladder Leak, Air Trap Inner dan Press Trouble.
 3. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada proses pembuatan produk ban yang membutuhkan prioritas perbaikan adalah sebagai berikut :
 1. Kontrol dilakukan secara random
 2. Regulator pengaturan tekanan rusak
 3. Limit switch berkarat / kotor
 4. Kalibrasi thdp detektor tdk dilakukan sesuai jadwal (terlewatkan)
 5. Regulator pengatur tekanan rusak
 6. Bergeser sendiri karna getaran mesin
 7. Memenuhi & mengejar target produksi
 8. 1 operator bertanggungjawab terhadap 12-15 mesin

9. Belum ada item check kebersihan yg tertulis stlh pemasangan mold
 10. Program 5R tidak berjalan optimal
 11. Belum ada jadwal rutin thdp pembersihan mold
 12. Belum ada panduan standar yg mengharuskan pd area bead tdpt lubang spew.
4. Usulan perbaikan yang sebaiknya diterapkan oleh perusahaan untuk memperbaiki kualitas adalah :
- a. Untuk cacat Kritis, yaitu:
 - Manajemen harus konsisten terhadap sistem perawatan berkala.
 - Pemeriksaan dilakukan pada setiap mesin dgn jadwal dan check item yg ditentukan.
 - Setiap lot *green tyre* di cek visual
 - b. Untuk cacat Mayor, yaitu:
 - Peninjauan kembali tanggungjawab kerja operator.
 - c. Untuk cacat Minor, yaitu:
 - Membuat jadwal pembersihan *mold* secara rutin berdasarkan frekuensi *curing* (setiap 75 kali *curing*, *mold* dibersihkan).
 - Sebaiknya seksi produksi (*curing*) juga melakukan pengecekan mesin secara berkala.

6.2 Saran

6.2.1 Saran untuk perusahaan

Perusahaan sebaiknya tetap mengawasi kondisi pelaksanaan usulan-usulan yang telah diberikan dengan melakukan kontrol yang ketat, dan rutin harus dilakukan evaluasi kinerja perusahaan dari pelaksanaan usulan-usulan tersebut. Seperti melaksanakan program *Maintenance* mesin dilakukan secara tepat waktu dan berkala.

Perusahaan juga harus tetap meningkatkan dan menjaga kemampuan proses perusahaan agar selalu berada dalam kondisi yang terkendali dan terus meningkatkan nilai *sigma* yang dimiliki perusahaan sehingga cacat dapat berkurang.

6.2.2 Saran untuk penelitian selanjutnya

6.2.2.1 Penelitian mengenai manajemen mesin

Perusahaan memerlukan penelitian ini, karena dengan adanya penelitian ini dapat memaksimalkan proses produksi yang dilakukan dan juga dapat meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan. Hal ini dianggap perlu karena mesin merupakan salah satu faktor yang sangat berpengaruh untuk terjadinya produk cacat.

6.2.2.2 Penelitian mengenai lingkungan kerja

Perusahaan perlu melakukan penelitian mengenai lingkungan kerja karena dapat memperbaiki lingkungan kerja, baik di dalam rantai produksi maupun di luar rantai produksi, dimana penelitian ini berhubungan dengan AMDAL, APK&E, atau K3.