

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang didapat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Faktor-faktor penyebab yang dianggap paling dominan menyebabkan terjadinya *defect* pada *Green tire* pada proses *building* dengan prioritas perbaikan *defect Miss Making (MM) jointless* ketarik diantaranya adalah *jointless* lepas dari *roll stand*, terjadi getaran di *Shaft roll*, *jointless* terselip diantara *roll* dan *stopper roll*, *lock shaft roll* tidak ada, *Bearing dancing roll* jebol, *jointless* gulung di *roll* pemutar, Belum ada *standart* pemasangan alur *jointless* pada *dancing roll* dan operator memasang alur *jointless* berbeda-beda, Sensor *jointless* mati/tidak berfungsi, Baut dudukan limit sensor *midle* kendur, Tidak adanya prosedur pencegahan *Defect jointless* ketarik.
2. Upaya perbaikan yang dilakukan untuk mengatasi permasalahan antara lain:
 - a. Memodifikasi *roll stand* semula panjang *roll stand* adalah 70 mm dirubah menjadi keukuran 100 mm.
 - b. Menambah baut dudukan *Shield shaft roll stand* 2 pcs dirubah menjadi 4 pcs.
 - c. Memodifikasi *roll* bantal yang semula panjang *roll* bantal 50 mm dirubah ke 80 mm.
 - d. Membuat *lock shaft roll* buat pengunci.dibagian *shaft roll* material *jointless* dipasang *lock shaft roll*.
 - e. Mengganti *bearing dancing roll* dengan yang baru.
 - f. Melakukan penambahan *roll* pemisah pada *dancing roll* dan perubahan alur *jointless*.
 - g. *Study* pemasangan material alur *Jointless* pada *dancing roll* di MC CD6 dan membuat *standart* pemasangan alur material *jointless*.
 - h. Mengganti sensor dengan yang baru.

- i. Melakukan penggantian baut dudukan limit sensor *Midle*.
- j. Membuat Instruksi Kerja Lapangan (IKL) prosedur pencegahan *jointless* ketarik

Berdasarkan hasil perbaikan, dapat mengurangi jumlah *defect Miss Making* (MM) *jointless* ketarik dari sebelumnya 165 pcs menjadi 75 pcs per bulan.

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas untuk penelitian selanjutnya dalam menentukan penyebab dominan dan analisa tindakan perbaikan dengan metode 5W +1H hasil penelitian ini dapat dikembangkan dengan melakukan beberapa hal diantaranya :

1. Melakukan perawatan pada mesin-mesin secara berkala untuk menjaga kualitas dan perbaikan yang telah diterapkan sehingga jumlah mesin bermasalah yang menyebabkan *defect* dapat diminimalisir.
2. Perbaikan yang dilakukan masih belum maksimal dalam mencegah masalah yang diteliti. Untuk itu pihak manajemen dapat melakukan tindak lanjut dari hasil analisis FMEA yang telah dibuat atau melakukan perubahan berkelanjutan dari perbaikan yang sudah dilakukan.
3. Manajemen harus melakukan *Continous improvement* hingga mencapai kesempurnaan, yaitu *zero defect*.
4. Penelitian ini dapat dikembangkan dengan menggunakan beberapa metode lainnya yang berhubungan dengan FMEA selain metode yang digunakan dalam penelitian ini ataupun melalui pengembangan metode pengendalian kualitas lainnya.
5. Pada penelitian berikutnya agar dapat mengembangkan analisis dan perbaikan sampai ke segi biaya karena menjadi faktor yang penting untuk dapat dirasakan memiliki dampak yang besar terhadap perusahaan.