

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan pengolahan dan analisa yang telah dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Dari identifikasi berdasarkan wawancara *waste* yang terjadi pada proses produksi ban vulkanisir adalah *Defect* dengan nilai rata-rata 4,6. Kemudian *Waiting* dengan nilai rata-rata 3,7. Yang ketiga *inventory* dengan nilai rata-rata 3,6.
 - *Waste Defect* terjadi karena kegagalan pada proses produksi
 - *Waste Waiting* terjadi waktu tunggu yang terlalu lama pada proses Repair dan Filling
 - *Waste Inventory* banyaknya ban yang kurang perawatan dan mengakibatkan ban di dalam gudang rusak.
2. Adapun penyebab *waste* kritis yang ada pada proses produksi
 - A. *Defect* :
 - Terdapat lubang tembus pada ban bekas
 - Suhu chamber rendah
 - Kurang konsentrasi
 - Minimnya pengetahuan
 - Kurangnya pencahayaan
 - Kurang terampil
 - Tekanan air compressor tidak stabil
 - Penekanan pada proses filling kurang
 - Mata gerinda aus
 - Gum sudah kadaluarsa
 - Karet tread matang (kadaluarsa)

B. *Inventory* :

- Bahan baku yang datang banyak yang tidak layak produksi
- Tidak menggunakan sistem FIFO
- Tidak paham FIFO
- Suhu ruangan terlalu tinggi
- Cara penataan kurang rapi

C. *Waiting* :

- Terjadi kerusakan pada mesin
- Hanya terdapat 1 mesin yang aktif
- Tread kurang panjang
- Terdapat banyak lubang pada ban bekas
- Karyawan kurang terampil
- Kurangnya jumlah pekerja

3. Berdasarkan nilai DPMO dan nilai Six Sigma maka didapatkan hasil nilai rata-rata DPMO adalah 15021.82 dan nilai rata-rata Sigma adalah 3.67 (termasuk dalam rata-rata industri Indonesia).

4. Perbaikan yang dapat dilakukan :

A. *Process activity mapping*

Pada *process activity mapping* , terdapat 3 aktivitas yang dapat dijadikan usulan kepada perusahaan untuk dilakukannya perbaikan yang dapat mengurangi terjadinya *waste* pada proses produksinya.

Usulan perbaikan aktivitas

- Operasi

Melakukan penambahan mesin pada proses skiving sehingga tidak menyebabkan waktu tunggu yang berlebih, Melakukan pemahaman ulang tentang ban itu sendiri sehingga tidak terjadi kecacatan pada ban.

- Inspeksi

Melakukan penerangan di sekeliling mesin inspeksi agar ban yang di inspeksi tidak mengalami kebocoran saat di proses ke bagian selanjutnya.

- Storage

Banyaknya ban yang rusak yang ada di gudang membuat tempat gudang terasa sempit untuk itu di perlukan adanya perawatan pada bagian gudang

6.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang sudah dilakukan terdapat saran-saran yang digunakan untuk perbaikan di penelitian selajutnya.

1. Rekomendasi perbaikan bisa dijadikan masukan pada perusahaan untuk meminimalisir terjadinya *waste* pada proses ban vulkanisir
2. SOP harus diperhatikan oleh perusahaan dalam tujuan perbaikan kualitas yang diinginkan oleh perusahaan
3. Training pekerja secara berkala dibutuhkan perusahaan untuk kemajuan perusahaan.
4. Perusahaan supaya mempertimbangkan untuk menerapkan metode *six sigma* diperlukan perusahaan.

