

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tahapan yang sudah dilakukan pada tahap analisa sebagai usulan perbaikan untuk mengurangi tingkat *defect* pada produksi *tire* dengan menggunakan metode *FMEA*. Dari penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan yaitu sebagai berikut :

1. Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, penyebab utama sering terjadinya *defect blister side* pada *tire sport MP 76* adalah karena tidak mengetahui kondisi material.
2. Analisa yang telah dilakukan dengan tahapan *FMEA* berdasarkan hasil dari diskusi *team*, diperoleh hasil penilaian *severity*, *occurrence* dan *detection*. Didapat hasil penyebab potensial *defect blister side* yaitu material tertempel benda asing dengan nilai *severity* 8, nilai *occurrence* 7 dan nilai *detection* 5. Diperoleh nilai RPN yaitu 280.
3. Diperoleh nilai RPN tertinggi pada *tire* yang disebabkan oleh operator yaitu tidak mengetahui kondisi material sehingga material tertempel benda asing. Diperlukan usulan perbaikan maka dilakukan analisa dengan menggunakan $5w + 1h$, sehingga diharapkan terjadi pengurangan *defect*.
4. Setelah dilakukan perbaikan, kegagalan produk turun dari 4.03% menjadi 1.94%

5.2 Saran

Beberapa saran yang diberikan berdasarkan hasil penelitian di PT. Suryaraya Rubbeindo Industries adalah sebagai berikut:

1. Mengecek setiap material yang datang
2. Pengawasan terhadap operator *curing* dan melakukan *briefing* tambahan untuk menjaga kualitas..
3. Dilakukan pengecekan berkala pada mesin pada saat seluruh proses bukan hanya diawal proses.