

BAB VI

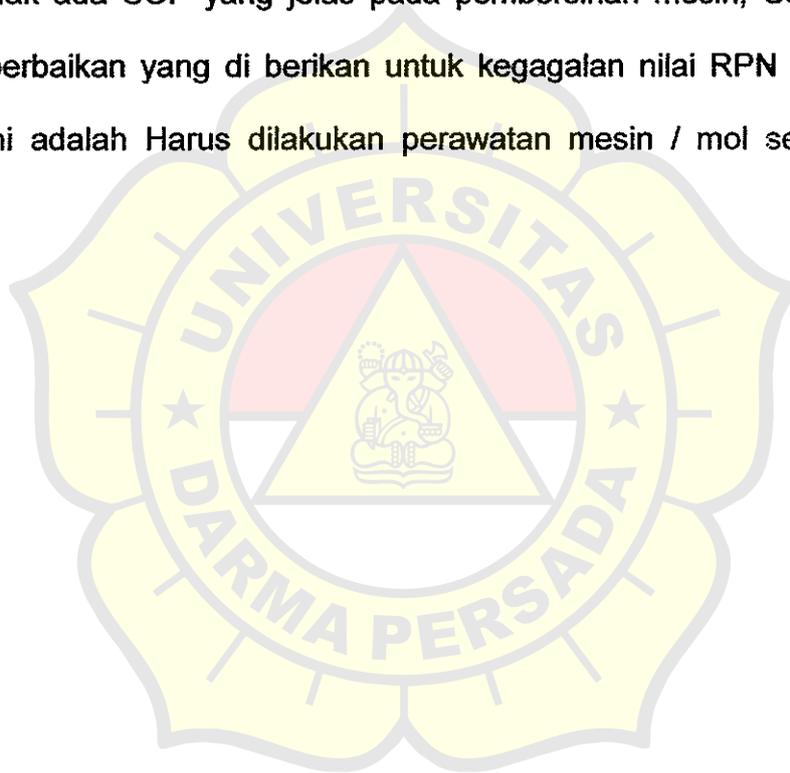
KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 KESIMPULAN

Berdasarkan pengumpulan dan pengolahan data yang dilakukan, penulis dapat simpulkan sebagai berikut :

1. Berdasarkan diagram pareto, maka diperoleh:
 - a. Defect jenis Black Dot dengan jumlah produk cacat 75 piece mempunyai presentase produk cacat terbesar sebesar 31% dari total jumlah 5 jenis produk cacat sebesar 239 piece
 - b. Defect jenis white dot memiliki jumlah produk cacat sebesar 39 piece mempunyai produk cacat terkecil sebesar 16% dari total jumlah 5 jenis produk cacat sebesar 239 piece
2. Perusahaan hanya melakukan perbaikan setelah terjadinya produk Defect / kecacatan pada kegiatan produksi, Dan Perbaikan hanya dilakukan secara sementara tidak permanent melainkan belum diterapkan secara berkala.

3. Berdasarkan Tabel 4.7 FMEA proses Mesin Injection 1300Ton Berdasarkan Nilai RPN tertinggi setelah melakukan perhitungan nilai RPN (risk priority number) didapatkan nilai yang tertinggi adalah sebesar 100 .efek kegagalan potensial yang terjadi adalah mesin cetakan berkarat. Modus kegagalan potensial yaitu Pengecekan / pembersihan pada Mol kurang.dan penyebab dari kegagalan tersebut adalah Tidak ada SOP yang jelas pada pembersihan mesin, Usulan tindakan perbaikan yang di berikan untuk kegagalan nilai RPN yang tertinggi ini adalah Harus dilakukan perawatan mesin / mol secara berkala .



6.2 SARAN

Dilihat dari hasil penelitian pada tahap proses injection pada Mol, dapat diberikan saran-saran sebagai berikut:

1. Untuk mendapatkan produk yang baik dan diterima oleh masyarakat serta memberikan kerugian serendah mungkin bagi masyarakat, disarankan kepada perusahaan untuk melakukan pengendalian proses yang konsisten sejak awal. Salah satunya dengan menggunakan Metode FMEA yang memberikan perbaikan kualitas dalam waktu dan biaya yang rendah.
2. Untuk meningkatkan kualitas, perusahaan disarankan untuk memberikan training kepada operator yang bertujuan untuk meningkatkan kemampuan operator dalam melakukan pekerjaan.
3. Melakukan Preventive Maintenance dan perawatan mesin, untuk menjaga agar mesin tetap dalam kondisi baik.

DAFTAR PUSTAKA

Crow, A. 2002. *Pengelolaan Resiko*. Yogyakarta: Nur Cahya

Figenbaum, A.V. *Total Quality Control. Mc. Graw-hill Book Company, New York;1986*

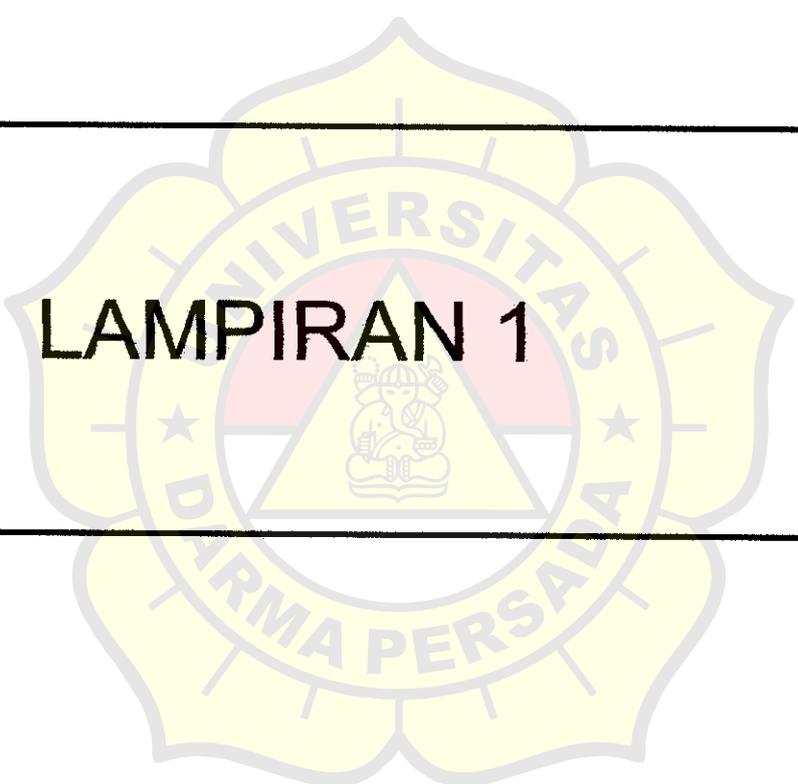
[http.Simpus.Ull.ac.id/Company.WideTotalQualityControl.manajemenInformasi.No1.151](http://Simpus.Ull.ac.id/Company/WideTotalQualityControl/manajemenInformasi.No1.151)

Ibrahim, Buddy. *Total Quality Management. Panduan Untuk Menghadapi Persaingan Global. Edisi Revisi 2000. Djambatan :*

Vincent, Gaspersz. *"Manajemen Kualitas: Penerapan Konsep-Konsep Kualitas dalam Manajemen Bisnis Total"*, Gramedia Pustaka Utama, Jakarta , 1997

LAMPPIRAN



The logo of Universitas Darma Persada is a yellow, multi-lobed emblem. It features a central red triangle containing a white figure of a person sitting at a desk with an open book. The word "UNIVERSITAS" is written in a semi-circle above the triangle, and "DARMA PERSADA" is written in a semi-circle below it. Two small stars are positioned on either side of the central triangle. The entire logo is overlaid with a large, semi-transparent white rectangular box.

LAMPIRAN 1

PDCA FORM

Tanggal :

Nama Perusahaan : PT. Kasai Teck See Indonesia

Nama Bagian : Injection

Nama mesin : Injection 1300Ton

No : 1

Nama Pembuat : Sutriatmodjo

Perbaikan : FMEA RPN 100

Pembuatan check list Pemeriksaan Mol
Mesin Injection

PLAN

1. Pembuatan check list pemeriksaan rutin Mol
2. Membuat jadwal rutin pemeriksaan
3. Mengatur jadwal operator pemeriksa

DO

1. Pembuatan check list pada Mol
2. Jadwal rutin untuk operator dilaksanakan
3. Penerapan penggunaan checklist saat pemeriksaan

CHECK

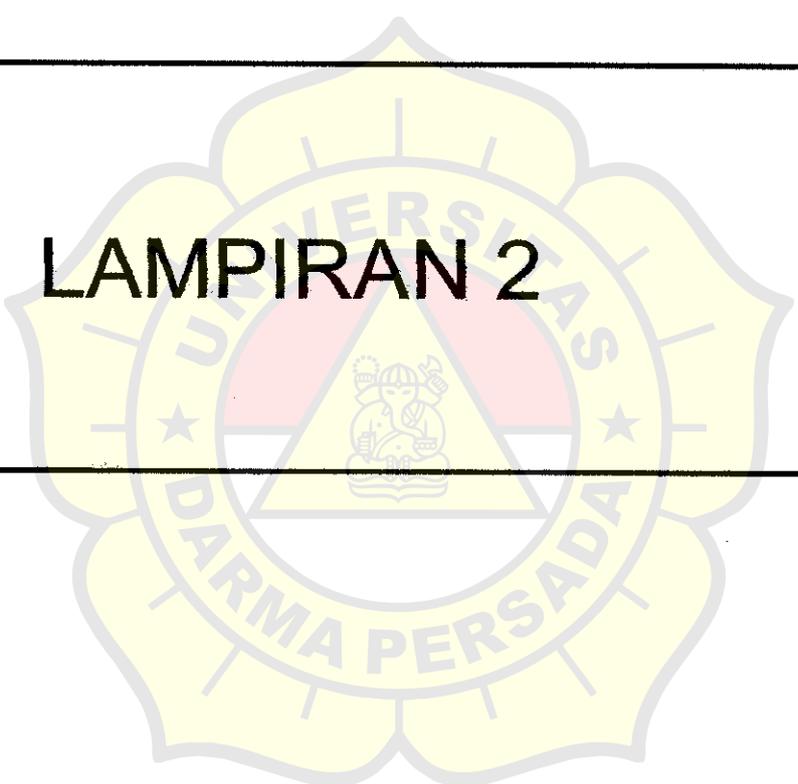
1. Apakah check list sudah sesuai dengan tujuan yang diinginkan
2. Apakah check list sudah dijalankan dengan baik
3. Apakah jadwal Rutin dan operator sudah benar – benar dilaksanakan
4. Apakah mesin mengalami kerusakan pada saat pemeriksaan
5. Apakah Mol mesin injection dalam keadaan baik pada saat pemeriksaan
6. Adakah masalah lain yang dihadapi

Ya / Tidak

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

ACTION

1. Perbaikann check list pada Mol
2. Jadwal rutin dan operator diterapkan dengan baik dan diperbaiki
3. Usulan perbaikan masalah yang dihadapi

The image features a large, faint watermark of the Universitas Darma Persada logo in the background. The logo is a yellow five-petaled flower shape with a central emblem containing a figure and a book. The text 'UNIVERSITAS' is arched across the top and 'DARMA PERSADA' is arched across the bottom. Two stars are positioned on either side of the central emblem.

LAMPIRAN 2

CHECKLISTFORM

Tanggal:

Nama Perusahaan : PT. Kasai Teck See Indonesia

Nama Bagian : Injection

Nama mesin : Injection 1300Ton

No : 1

Nama Pembuat : Sutrisnmodjo

Perbaikan : FMEA RPN 100

Pembuatan check list Pemeriksaan Mol.
Mesin Injection

KETERANGAN

1. Jam pemeriksaan mesin ___ s/d ___
.....
.....
2. Kondisi mesin injection BAIK / TDK BAIK
.....
.....
3. Kondisi Mol BAIK / TDK BAIK
.....
.....
4. Kondisi Material BAIK / TDK BAIK
.....
.....
5. Pembersihan Mol YA / TIDAK
.....
.....
6. Alat pembersih ADA / TIDAK
.....
.....
7. Kondisi keseluruhan Mesin BAIK / TDK BAIK
.....
.....

LAMPIRAN 3



Tabel 4.4 Tabel FMEA Proses mesin injection 1300Ton

FMEA PROSES									
Proses	Efek Kegagalan Potensial	Modus Kegagalan Potensial	Penyebab Potensial	Severity	Occurrence	Detection	RPN	Current Control	Usulan Tindakan Perbaikan
Proses Injection	Material tidak standar	Operator tidak memeriksa keadaan bahan baku	Kurang teliti	4	3	4	48		
			Gudang kotor (AC mati/ jarang dibersihkan)	2	3	4	24		
	Setting parameter tdk tepat	Masalah elektroniknya rusak	Pemakaian yang berlebihan / pemakaian yang buruk	4	6	4	96		
			Operator tidak baca panduan produksi yang ada	6	3	5	90		
	Skill operator kurang	Operator kurang berpengalaman dalam bekerja	Operator tidak mentaati SOP perusahaan	3	3	6	54		
			Operator lalai	3	4	6	72		
			Perusahaan kurang kurang melakukan pelatihan terhadap karyawan	3	4	5	60		
	Mesin cetakan berkarat	Operator tidak menguasai mesin	Operator tidak mengetahui SOP perusahaan	3	3	6	54		
			Tidak ada SOP yang jelas pada pemeliharaan mesin	5	5	4	100		
			Tidak adanya batasan umur pakai pada Mol	3	5	4	60		

LAMPIRAN 4



Tabel 4.5 Tabel FMEA Proses mesi injection 1300Ton

LEMBAR PROSES FMEA

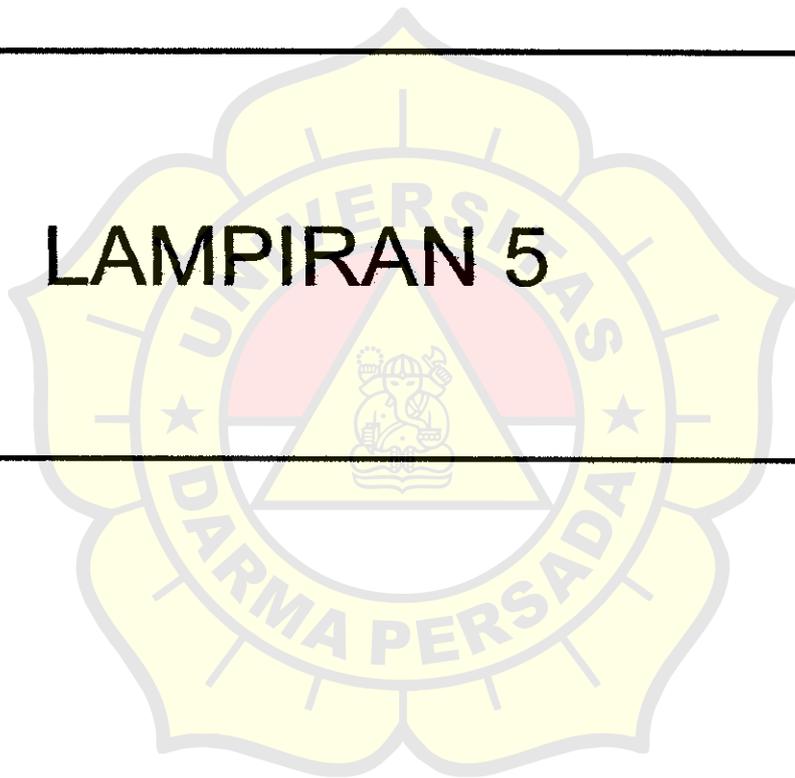
No pekerjaan
Disiapkan Oleh

FMEA No
FMEA Date

FMEA PROSES

Proses	Efek Kegagalan Potensial	Modus Kegagalan Potensial	Penyebab Potensial	Severity	Occurence	Detection	RPN	Current Control	Usulan Tindakan Perbaikan
Proses Injection	Mesin cetakan berkarat	Pengecekan / pembersihan pada Mol kurang	Tidak ada SOP yang jelas pada pembersihan mesin	5	5	4	100	Perawatan jika terjadi kerusakan	Harus adanya preventive maintenance
	Setting parameter tdk tepat	Masalah elektroniknya rusak	Pemakaian yang berlebihan / pemakaian yang buruk	4	6	4	96	Hanya pemeriksaan rutin	Membuat checkliat tentang kondisi pada mesin
	Setting parameter tdk tepat	Operator tidak baca panduan produksi yang ada	Operator tidak mentaati SOP perusahaan	6	3	5	90	Dilihat pada saat hasil produksi	Sebelum dan sesudah operasi dimulai seharusnya diperiksa terlebih dahulu
	Setting parameter tdk tepat	Operator tidak baca panduan produksi yang ada	Operator lalai	6	3	5	72	Hanya pemeriksaan setelah produk keluar	Bagian produksi harus bisa menjamin bahwa mesin produksi dalam keadaan baik dan siap dipakai
	Skill operator kurang	Operator kurang berpengalaman dalam bekerja	Perusahaan kurang kurangi melakukan pelatihan terhadap karyawan	3	4	5	60	Pelatihan saat masa coba kerja	Pelatihan yang rutin dan terutama jika terjadi perubahan stabdard kualitas

LAMPIRAN 5



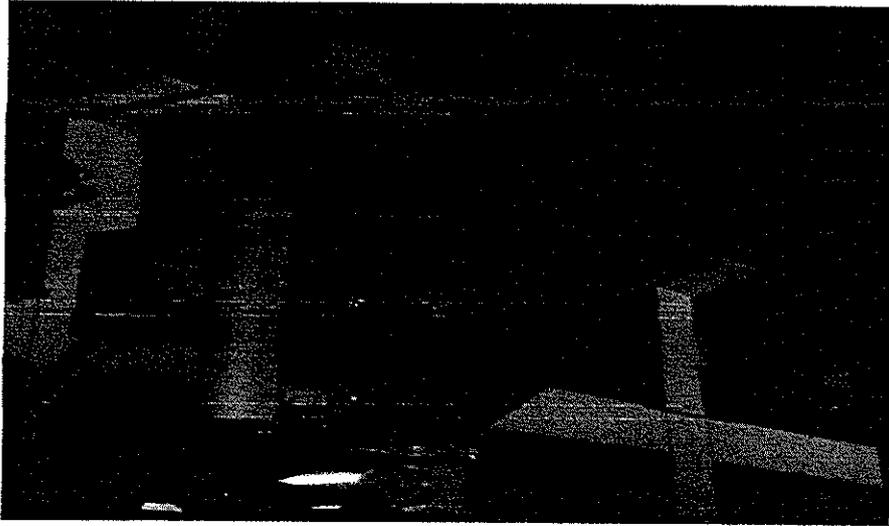


Foto pemasukan biji plastik



Foto Unit setting parameter

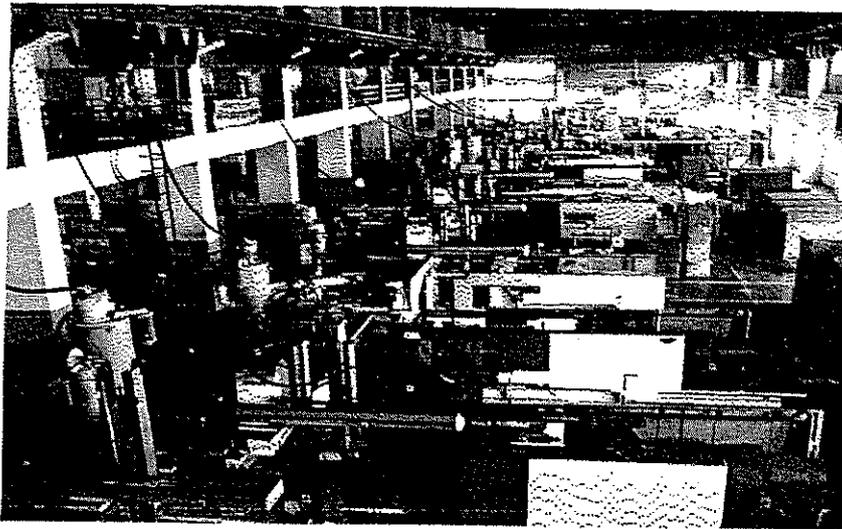


Foto proses injection



Foto proses inspection

REVISI SIDANG TUGAS AKHIR SUTRIATMODJO

Dosen penguji	No	Revisi	Tanda Tangan
erman Noer, ME	1.	Kata – kata “kerja Praktek” dihilangkan	
	2.	Penambahan keterangan pada Tabel FMEA	
	3.	Unsur dari sebab akibat dengan FMEA	
maluddin Purba.MT	1.	Kriteria masing – masing dari hasil FMEA	
	2.	Kesimpulan	
	3.	Teori yang diambil dari buku tidak tercantum dalam daftar pustaka	
Supriatna,ST,MT	1.	Indikator Kriteria masing – masing dari hasil FMEA	
	2.	Tujuan harus sesuai dengan kesimpulan	
	3.	Dasar penilaian FMEA	