BAB VI
KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data, dapat disimpulkan beberapa hal:

1. Urutan proses produksi fender tipe HPI-1700 adalah menimbang bahan baku, mencampurkan bahan baku menjadi kompon karet, menambah vulkanisator pada kompon karet, *callandering* kompon karet yang sudah di vulkanisator, membuat cetakan dan plat, melubangi, *sand balsting*, mencuci cetakan, memberikan *adhesive* pada cetakan, mengisi kompon pada cetakan hingga penuh, mengepress cetakan hingga kompon karet menjadi padat, pemeriksaan dan *finishing* untuk menghaluskan bagian permukaan produk.
2. Aktivitas pembuatan cetakan dan plat merupakan aktivitas yang sangat kritis, karena aktivitas ini sangat berpengaruh pada waktu penyelesaian produksi, waktu proses di press pada mesin press, dan berpengaruh pada hasil akhir produk.
3. Waktu yang diperlukan PT. Agronesia Inkaba untuk menyelesaikan 1 set fender tipe HPI-1700 adalah 17445 menit.
4. Waktu penyelesaian 1 set fender tipe HPI-1700 yang terbaik PT. Agronesia Inkaba adalah 16815 menit. Waktu terbaik ini, dapat digunakan perusahaan untuk memperkirakan waktu penyelesaian apabila mendapatkan pesanan fender tipe HPI-1700.

6.2. Saran

Saran yang dapat disampaikan dari hasil penelitian, adalah:

1. PT. Agronesia Inkaba sebaiknya menggunakan proses produksi dan proses perbaikan pelaksanaan produksi 1 set fender tipe HPI-1700 apabila mendapatkan pesanan yang sama.
2. Apabila PT. Agronesia Inkaba mendapatkan pesanan fender tipe HPI-1700 dengan jumlah set produk lebih banyak, sebaiknya perusahaan memerhatikan proses pembuatan cetakan dan flat karena proses ini hanya dilakukan pada produk pertama dan cetakan tetap digunakan hingga semua produk diproduksi.
3. Apabila PT. Agronesia Inkaba mendapatkan pesanan fender tipe HPI-1700 kembali, sebaiknya perusahaan menyiapkan mesin pemanas tambahan untuk proses press karena fender tipe HPI-1700 membutuhkan panas yang banyak, dan dengan adanya mesin pemanas tambahan tidak akan mengganggu mesin press lainnya.