

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data FMEA dan 5W+1H maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Akar masalah penyebab *defect* kadar air tinggi pada proses granulasi antara lain ada *container* yang tidak melalui proses pemanasan (*Method*), operator tidak memastikan bahwa *screen* pada selang *binder* sudah terpasang dengan baik (*Man*), *spray test* tidak dilakukan sebelum proses granulasi (*Method*), ditemukan air yang tersisa pada *part* mesin *glatt* dikarenakan proses pengeringan tidak dilakukan secara optimal (*Man*), tidak dilakukan proses *manual shaking* setelah memperoleh status *OK by QC* (*Man*).
2. Sebagai tindak lanjut dari hasil analisa FMEA dan 5W+1H, usulan perbaikan yang dilakukan antara lain:
 - a. Operator mesin *Glatt* harus menjalankan 1 *cycle* granulasi tanpa produk sebelum dijalankan dengan menggunakan produk.
 - b. Operator memastikan *screen* pada ujung selang *binder* sudah terpasang sesuai ukuran.
 - c. *Spray test* dengan air dilakukan sebelum proses granulasi untuk memastikan kekuatan *spraying*, daya semprot dan persebaran.
 - d. Lap/kanebo yang digunakan untuk pengeringan *container* bersih dan operator memastikan tidak ada air yang tersisa di *container* dan mesin *Glatt*.
 - e. Operator melakukan *manual shaking* setelah hasil granulasi memperoleh status *OK by QC*.

5.2 Saran

Setelah melakukan pengolahan data, analisa, dan menarik kesimpulan. Maka penulis memberikan saran guna penelitian dibidang yang sama selanjutnya, yaitu:

1. Melakukan evaluasi terus menerus terhadap tindakan yang disarankan guna perbaikan yang berkelanjutan sehingga didapatkan hasil yang terus membaik.
2. Melakukan analisis dengan mensimulasikan tingkat kerugian berdasarkan satuan biaya.
3. Melakukan perbandingan kondisi sebelum dan sesudah dilakukan tindakan yang disarankan dalam penelitian ini.
4. Menjadikan metode FMEA sebagai metode pendahuluan untuk penelitian-penelitian yang lebih spesifik.

