

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dibahas pada bab sebelumnya mengenai cacat produk kemasan *snack* di PT. XYZ *Packaging Division*, Jakarta maka dapat diambil beberapa kesimpulan. Setelah menganalisa kondisi yang ada pada mesin *extruder* menggunakan pendekatan *seven tools*, diketahui bahwa cacat variasi *thickness* pada produk *snack* disebabkan beberapa faktor yaitu material : *melt flow index* resin eksisting berbeda jauh, manusia : cara man power berbeda-beda, metode 1 : kerak tidak hilang saat *cleaning die &* ganti order, metode 2 : *die* area pinggir kotor disebabkan order panjang, mesin : *thermocouple die error*.

Berdasarkan proses *brainstorming* yang sudah dilakukan pada 17 oktober 2022 dengan menggunakan pendekatan *nominal group technique*, diketahui bahwa akar masalah dominan terdapat pada akar 1 (*melt flow index* resin eksisting berbeda jauh) merupakan akar dengan skor tertinggi yaitu 36 dan akar 5 (*thermocouple die error*) merupakan akar tertinggi ke-2 dengan skor 28

5.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan di PT. XYZ *Packaging Division*, Jakarta dan kesimpulan yang telah dibuat, ada saran yang ingin penulis ajukan mengenai mengatasi masalah cacat produk adalah sebagai berikut :

1. Dengan pendekatan *seven tools*, pihak perusahaan dapat memegang kendali tingkat cacat produk karena efektifitas dan efisiensi meningkat. Selain itu juga dengan pendekatan *seven tools* dapat digunakan sebagai pedoman oleh pihak perusahaan untuk keperluan mengetahui serta melakukan proses analisa jenis cacat apa saja yang menjadi prioritas untuk diperbaiki
2. Pihak perusahaan wajib memberi pelatihan serta informasi terkait faktor yang mengakibatkan cacat produk. Memberikan pelathian khusus untuk karyawan terutama untuk operator mesin *extruder* itu sendiri sebagai bentuk

pengendalian kualitas produk kemasan *snack* yang nantinya akan berdampak pada karyawan menjadi lebih teliti dan terampil dalam melaksanakan tugas dan pekerjaan yang dilakukan sesuai dengan *standar operational procedure*.

3. Perlunya konsistensi dalam pemeliharaan (*maintenance*) mesin sehingga mesin senantiasa beroperasi maksimal seperti awal perbaikan.
4. Perlunya peningkatan *preventive maintenance* pada mesin secara periodik sehingga proses produksi akan menjadi lebih efisien dan mencegah kerusakan mesin
5. Perlunya dilakukan suatu aktivitas *monitoring* terhadap perbaikan (*improvement*) yang telah dilakukan untuk mencegah adanya masalah yang sama di masa depan.

