

# BAB V

## PENUTUP

### 5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan analisa data dan pengolahan data dengan *seven tools* dan metode FMEA diketahui dari kelima jenis *defect*, tiga diantaranya yang sudah dilakukan penelitian. Dari penelitian yang dilakukan dapat ditarik kesimpulan yaitu sebagai berikut:

1. Dari penelitian yang diamati penyebab *defect tube* bocor disebabkan karena ada *bulk* sisa pada *nozzle*. Untuk *defect tube* miring disebabkan karena tidak adanya pemeriksaan part sensor secara berkala. Untuk *defect tube* pada *emboss* terbuka disebabkan karena tidak adanya pemeriksaan suhu. Dari hasil perhitungan FMEA, hasil penilaian *severity*, *occurance* dan *detection* didapatkan hasil penyebab potensial *defect tube* miring dengan rumus  $RPN = S \times O \times D$ , diperoleh nilai RPN sebesar 144.
2. Usulan perbaikan untuk meminimumkan *defect tube* bocor dengan melakukan *adjustment* tekanan angin sehingga tidak ada sisa *bulk* pada *nozzle*. Untuk *defect tube* miring dilakukan penggantian sensor dengan melakukan pembelian sensor baru agar lebih optimal. Untuk *defect tube* pada *emboss* terbuka dilakukan penambahan pemeriksaan suhu di prosedur.

### 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan dari hasil penelitian berikut beberapa saran yang diberikan ke PT. Genero Pharmaceuticals adalah sebagai berikut:

1. Melakukan pemeriksaan pada saat proses sedang berjalan
2. Melakukan training dan memberikan reward (penghargaan) jika *defect* yang didapatkan di bawah standar perusahaan.
3. Melakukan pengawasan dan pengecekan kembali pada saat pemeriksaan berkala mesin.