

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan data-data yang telah dikumpulkan, diolah dan dianalisis pada bab sebelumnya, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Ditemukan beberapa faktor yang menyebabkan terjadinya *reject* warna diluar standar yaitu dari faktor manusia diakibatkan karena kurangnya *skill* pengamatan,, faktor mesin diakibatkan karena terjadinya slip pada *paint roll printing* disebabkan oleh kurangnya *maintenance*, faktor lingkungan diakibatkan karena kurangnya pencahayaan di sekitar area mesin, dan dari faktor metode diakibatkan karena pengecekan tidak sesuai dengan SOP.
2. Hasil dari perhitungan nilai *Risk Priority Number* (RPN) untuk penyebab munculnya *reject* warna diluar *standard* dengan nilai RPN 448 penyebab kegagalannya adalah terjadi slip pada *roll paint*, dengan nilai RPN 392 penyebab kegagalannya adalah salah dalam *judgement* warna *collapsible tube*, dengan nilai RPN 336 penyebab kegagalannya adalah kurang efektifnya pencahayan di area mesin *printing*, dan kurangnya *skill* operator dalam melakukan pengamatan.
3. Tindakan perbaikan yang dilakukan untuk masalah penyebab kegagalan berdasarkan nilai RPN terbesar adalah dengan membuat jadwal rutin *maintenance* khususnya terhadap komponen *paint roll printing* dan melaksanakannya.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, terdapat beberapa saran yang diharapkan dapat memberikan masukan untuk perusahaan. Saran yang dapat diberikan untuk perbaikan perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Pihak manajemen sebaiknya memberikan arahan dengan baik dan benar ketika *briefing* tentang pentingnya *judgement* yang sesuai dengan SOP dan memberikan panduan di area kerja produksi.
2. Melakukan pengecekan *paint roll setelah paint roll* terpasang pada mesin *printing* agar dipastikan *paint roll* telah terpasang dengan baik dan benar.

3. Melakukan perbaikan dalam pemasangan pencahayaan di area mesin *printing*.
4. Memberikan arahan dan pelatihan dalam melakukan pengamatan warna pada *collapsible tube* sesuai dengan SPK yang diberikan.
5. Diharapkan pihak manajemen dapat mempertahankan perbaikan yang telah dilakukan dan melakukan pengawasan agar berjalan dengan baik dan berkesinambungan sehingga dapat meningkatkan kualitas proses produksi.

