

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

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

1. Ditemukan beberapa faktor terbesar yang menyebabkan terjadinya *defect roll plastic* berbintik dan *roll plastic* menyusut yaitu. Faktor mesin dan faktor manusia adalah faktor terbesar, lalu di ikuti dengan faktor lingkungan dan faktor metode.
2. Usulan perbaikan melalui metode FMEA ini, dapat menghasilkan perbaikan pada proses produksi yang mana meningkatnya hasil kinerja mesin dan manusia.
 - a. Mesin dengan ditunjukkan dari penurunan jumlah persentase jenis-jenis *defect* secara keseluruhan pada proses produksi *roll plastic* berbintik dari sebelum dilakukan perbaikan 5,65% dan sudah dilakukan perbaikan menjadi 1,97%. Dan pada proses produksi *roll plastic* menyusut dari sebelum dilakukan perbaikan 5,50% dan sudah dilakukan perbaikan menjadi 1,83%.
 - b. Manusia tindakan perbaikan yang dilakukan untuk masalah penyebab kegagalan berdasarkan nilai RPN pada *roll plastic* berbintik terbesar adalah dengan membuat Membuat jadwal *preventive maintenance* secara berkala terhadap *part filterasi* pada mesin *blowing*. Dan kemudian untuk masalah penyebab kegagalan berdasarkan nilai RPN pada *roll plastic* menyusut terbesar adalah Membuat jadwal *preventive maintenance* pada *part dies* secara berkala disaat belum melakukan produksi.

5.2 Saran

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

1. Pihak manajemen sebaiknya memberikan arahan serta pengawasan sesuai dengan prosedur untuk melakukan pengecekan pada mesin *blowing* khususnya pada *part* mesin.
2. Melakukan perbaikan dalam pemasangan pencahayaan di area mesin produksi.
3. Memberikan arahan dan pelatihan kepada operator agar memaksimalkan kinerja.
4. Memberikan *reward* (penghargaan) jika berhasil menurunkan *defect* pada perusahaan.
5. Diharapkan pihak manajemen dapat mempertahankan perbaikan yang telah dilakukan dan melakukan pengawasan agar berjalan dengan baik dan berkesinambungan sehingga dapat meningkatkan kualitas produksi.

