

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Terdapat tiga jenis cacat yang dominan yaitu kemasan tidak nempel, *press* miring, dan bocor. Adapun akar masalah yang paling dominan yaitu cacat kemasan tidak nempel akar masalah yang paling dominan suhu pemanas tidak mencapai prosedur suhu yang ada yaitu 73°C. Cacat *press* miring akar masalah yang paling dominan *roller* konveyor kurang lubrikasi. Cacat bocor akar masalah yang paling dominan pemeliharaan hanya dilakukan pada kurun waktu 3 bulan sekali.
2. Usulan perbaikan untuk mengatasi masalah jenis cacat kemasan tidak nempel yaitu, dibuatkan jadwal pemeriksaan suhu pemanas setiap 2 kali dalam 1 bulan. Mengatasi jenis cacat *press* miring yaitu, dilakukan pemeliharaan 1 kali dalam seminggu untuk *belt* konveyor supaya selalu di posisi tengah & *check* lubrikasi pada *roller* konveyor. Mengatasi jenis cacat bocor yaitu, membuat jadwal pemeliharaan terhadap *press* hidrolik secara berkala & memastikan tekanan berada di 860 Psi.

5.2 Saran

1. Perusahaan sebaiknya mengutamakan perbaikan pada akar permasalahan yang paling dominan serta usulan perbaikannya yang menyebabkan terjadinya cacat produk teh botol kemasan kotak ukuran 250 ml.
2. Perlunya tindakan penelitian lebih lanjut dengan membandingkan metode lain seperti metode PDCA dan FTA untuk langkah pengembangan selanjutnya dengan menentukan akar penyebab masalah yang terjadi.