

BAB V

PENUTUP

1.1 Kesimpulan

Faktor penyebab tidak tercapainya target *output* produksi S-teedi dipengaruhi oleh berbagai faktor yaitu faktor mesin, metode, manusia dan lingkungan. Dari ke empat faktor tersebut diambil 2 faktor terbesar dari total *breakdown* yang terjadi yaitu terletak pada faktor mesin dan faktor metode untuk itu dilakukan perbaikan dari permasalahan tersebut.

Berdasarkan hasil penelitian diketahui 2 faktor terbesar penyebab *breakdown* pada mesin pasteurisasi. Kemudian dari kedua faktor tersebut diuraikan akar permasalahannya, sebagai berikut:

- a. Faktor Mesin
 1. Tidak ada perawatan dan pergantian *sparepart* yang seharusnya diganti dalam jangka waktu tertentu, sehingga mengakibatkan rusaknya mesin dan terjadi penurunan produktivitas *output* produksi S-tee.
 2. Terjadi kebocoran pada pompa yang dibiarkan begitu saja sehingga pompa ngempos dan hasilnya tidak ada *supply* ke mesin pasteurisasi yang mengakibatkan terjadinya *breakdown*.

- b. Faktor Metode

Sistem atau program pada mesin pasteurisasi apabila tidak ada *supply* produk teh S-tee ke mesin pasteurisasi maka otomatis air yang akan masuk ke dalam mesin pasteurisasi oleh karena itu dilakukan perbaikan program yang lebih tepat dan pembuatan valve manual untuk mencegah masalah tersebut.

Dari kedua faktor *breakdown* pada mesin pasteurisasi, persentase *breakdown* yang terbesar terdapat pada faktor mesin oleh karena itu dilakukan perbaikan pada faktor mesin seperti perawatan yang sesuai standar mesin dan pembuatan *valve* manual untuk mencegah terjadi masuknya air ke dalam mesin pasteurisasi sehingga meminimalkan waktu *breakdown*. Serta tidak lupa melakukan perbaikan.

1.2 Saran

55

1.2.1 Saran Terhadap Perusahaan

Dari hasil kesimpulan tersebut, maka saran yang dapat diberikan untuk PT.Sinar Sosro Cibitung agar bisa meningkatkan *output* produksi, antara lain:

1. Lakukan perawatan mesin secara preventif dan buat jadwal perawatannya sehingga pada saat proses produksi tidak terjadi permasalahan pada mesin.
2. Menerapkan sikap profesional dalam bekerja dan selalu berfikir panjang dalam menyelesaikan masalah yang terjadi pada saat proses produksi berlangsung.
3. Patuhi Standar Operasional Prosedur (SOP) yang berlaku di perusahaan sehingga kita dapat memaksimalkan *output* produksi dan keselamatan dalam bekerja.
4. Laporkan kepada pimpinan apabila ada kejadian abnormal sehingga dapat diambil tindakan selanjutnya.

5.2.2 Saran Terhadap Peneliti Selanjutnya

Penelitian ini memiliki beberapa keterbatasan, antara lain hanya membahas tentang permasalahan yang terjadi pada proses produksi S-teeterutama pada faktor mesin dan metode yang paling dominan sebagai penyebab *breakdown*. Oleh karena itu, diharapkan peneliti selanjutnya untuk membandingkan perlu diadakannya divisi *maintenance* atau tidak sebagai landasan permasalahan *breakdown* tersebut.