

BAB V PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan tahapan yang sudah dilakukan pada tahap analisa sebagai usulan perbaikan untuk mengurangi tingkat *reject* pada produksi *printing* dengan menggunakan metode *FMEA*. Dari penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan yaitu sebagai berikut :

1. Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, penyebab utama sering terjadinya *reject* mata ikan pada *printing tissue orange* adalah karena kurangnya pengawasan terhadap mesin *printing*. Serta analisa yang telah dilakukan dengan tahapan *FMEA* berdasarkan hasil dari diskusi *team*, diperoleh hasil penilaian *severity*, *occurance* dan *detection*. Didapat hasil hasil penyebab potensial *reject* mata ikan yaitu kurangnya pengawasan terhadap mesin *printing* dengan nilai *severity* 7, nilai *occurance* 6, dan nilai *detection* 5, Diperoleh nilai RPN yaitu 210. Diperoleh nilai RPN tertinggi pada *printing* yang disebabkan oleh kurangnya pengawasan terhadap mesin *printing* sehingga hasil *printing* tidak sesuai.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan dengan menggunakan 5w + 1h, sehingga diharapkan terjadi pengurangan *reject*. Tahap rekomendasi tindakan ditentukan oleh Apa (*What*) yang ditemukan yaitu ditemukan *reject* mata ikan, lalu tahap selanjutnya Mengapa (*why*), *reject* tersebut terjadi, penyebab potensialnya yaitu kurangnya pengawasan terhadap mesin *printing*, maka untuk menjawab penyebab potensial tersebut Bagaimana (*How*), cara penanganan *reject* mata ikan yaitu dengan cara memberi pengawasan lebih terhadap mesin *printing*, Dimana (*Where*) yaitu dibagian produksi, Kapan (*When*) waktu pelaksanaannya yaitu bulan September 2021, dan siapa (*Who*) yang bertanggung jawab adalah *leader group* yaitu zaenul. Dan setelah dilakukan perbaikan, kegagalan produk turun dari 8.5% menjadi 5.48%

5.2. Saran

Beberapa saran yang diberikan berdasarkan hasil penelitian di PT. Prima Jaya Indah Lestari adalah sebagai berikut :

1. Melakukan pengawasan lebih teliti lagi terhadap mesin *printing*.
2. Pengawasan terhadap operator *printing* dan melakukan *briefing* tambahan untuk menjaga kualitas.
3. Dilakukan pengecekan berkala pada mesin pada saat seluruh proses, bukan hanya diawal proses.

