

BAB V

PENUTUP

Pada tahap ini dilakukan penarikan kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan, serta saran untuk penelitian selanjutnya yang memiliki kaitan dengan penelitian ini atau pihak yang berkepentingan dalam upaya untuk meningkatkan efisiensi dari suatu kegiatan produksi agar tidak terjadi *defect* produk.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada produk Burstrong di PT. KAL, kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Akar masalah atau penyebab utama *defect* produk burstrong adalah kotor dan bau, *defect* kotor disebabkan karena tidak dilakukannya pergantian filter dan *cleaning* reaktor secara berkala oleh operator produksi serta terdapat serpihan karat yang tercampur pada campuran burstrong karena pada proses memasukan bahan baku tidak dilakukan pengecekan terlebih dahulu, Sehingga Burstrong tidak tersaring dengan baik. Sementara *defect* bau disebabkan karena metode pencucian yang salah dan kurang tekanan pada mesin *steam* diakibatkan karena *seal* mesin pompa *steam* aus yang menyebabkan proses pencucian IBC tank kurang bersih serta kekurangan *main power* pada bagian pencucian IBC tank.
2. Adapun usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk melakukan proses perbaikan *defect* Kotor dan Bau berdasarkan RPN (*Risk Priority Number*) terbesar dari hasil analisa FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) adalah sebagai berikut:
 - a. Usulan perbaikan *defect* kotor yaitu melakukan membuat *preventive maintenance* untuk pergantian filter reaktor setiap 2 minggu sekali, membuat IK (Instruksi Kerja) *cleaning* reaktor disetiap shift serta memberikan *form check sheet* dan melakukan pengecekan pada bahan baku sebelum melakukan proses produksi.

- b. Usulan perbaikan *defect* bau yaitu membuat IK (Instruksi Kerja) dan *briefing* terhadap proses pencucian IBC *tank*, menambah jumlah karyawan pada bagian pencucian IBC *tank* dan membuat jadwal *preventive maintenance* pada mesin *steam*
3. Berdasarkan implementasi dengan metode QCC menggunakan *tools* FMEA dan RCA, didapatkan bahwa metode tersebut dapat menurunkan *defect* Burstrong dari 5,25% menjadi 2,74%, Hasil tersebut menunjukkan bahwa QCC untuk menurunkan *defect* produk burstrong berhasil, karena membantu mencapai target KPI produksi perusahaan sebesar 97%.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka peneliti memberikan beberapa saran sebagai berikut :

1. Karyawan disarankan untuk selalu *aware* terhadap kondisi kualitas produk sehingga pada saat ditemukan masalah dapat langsung dilakukan tindakan perbaikan agar proses produksi selalu berjalan dengan lancar.
2. Membuat SOP perbaikan dan melakukan tindakan *preventive maintenance* pada mesin reaktor dan *steam* agar kondisi mesin selalu dalam *top performance*.
3. Untuk penelitian selanjutnya dapat dilakukan observasi terhadap pengoptimalan penggunaan air *cleaning* reaktor supaya penggunaan air bisa lebih efisien.