

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari pembahasan bab sebelumnya dari data-data yang dikumpulkan oleh peneliti di PT.TXP, maka didapat kesimpulan yang diambil sebagai berikut :

1. Penyebab *defect* yang dominan pada produk kemasan *alumunium tube rigid* ada dua, yaitu sebagai berikut :
 - a. Pada *defect* penyok yang menjadi penyebab masalah adalah rantai oven *printing* yang sudah mulur atau sudah tidak standar.
 - b. Pada *defect* warna tidak standar yang menjadi penyebab masalah adalah roda gigi blok klise yang sudah aus atau sudah tidak standar menjadi tekanan tidak stabil.
2. Setelah dilakukan perbaikan dan pengendalian maka hal yang harus dilakukan meningkatkan dan melakukan pengendalian kualitas di PT. TXP yaitu sebagai berikut :
 - a. *Defect* Penyok
Melakukan perbaikan penggantian rantai oven pengering.
 - b. *Defect* Warna Tidak Standar
Melakukan perbaikan penggantian 3 set roda gigi blok klise.

5.2 Saran

Hasil kesimpulan pada penelitian ini serta dapat menjadi bahan pertimbangan untuk perusahaan sehingga dapat menjadi lebih baik lagi kedepannya dengan dikemukakannya saran berupa sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan mempertimbangkan hasil penelitian ini sebagai bahan evaluasi.

2. Sebaiknya perusahaan melaksanakan usulan – usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan.
3. Perlu tindak lanjut secara cepat untuk perbaikan dan perawatan mesin – mesin produksi kemasan *alumunium tube rigid*.
4. Perlu penelitian lebih lanjut dengan membandingkan metode lain seperti *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) dan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) untuk pengembangan menentukan penyebab masalah lainnya.

