

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan data, pengolahan data dan hasil analisis yang diperoleh dari data PT “X” , maka penulis menyimpulkan :

- Jenis cacat yang terjadi pada produk di PT “X” terbagi atas 3 jenis, yaitu :
 - Cacat Obat
 - Cacat Tidak Ter-Print
 - Cacat Mesin
- Jenis cacat yang paling dominan dari seluruh cacat adalah cacat obat karena dilihat dari jumlah cacat dan keperluan penanganan cacat, maka cacat obat ini memerlukan penanganan yang paling tinggi. Presentasi cacat yang diperoleh dari diagram pareto FMEA juga menunjukkan bahwa cacat obat ini mempunyai tingkat prioritas tertinggi, yaitu sebesar 73,06 % atau lebih dari separuh cacah keseluruhan.
- Penyebab cacat yang paling dominan adalah tidak adanya standar untuk takaran campuran obat. Data ini didapat dari diagram pareto FMEA dengan presentase sebesar 30,50%. Kemudian penyebab cacat yang dominan kedua adalah kurang bersih pada saat pecucian gayung dan gentong. . Data ini didapat dari diagram pareto FMEA dengan presentase sebesar 30,50%.
- Penanggulangan yang sudah dilakukan saat ini adalah :
 - Pengawasan pada saat produksi, pengawasan ini dilakukan oleh operator *printing*, operator pencampuran obat.
 - Melakukan pembersihan mesin setelah beberapa kali penggunaan mesin.

- Usulan yang diberikan untuk perusahaan agar jumlah cacat dapat dikurangi bahkan sampai dapat dihilangkan adalah dengan :
 - Memberikan peringatan tegas pada operator yang melakukan pelanggaran. Peringatan ini dilakukan oleh setiap kepala dari masing-masing stasiun.
 - Membatasi jumlah waktu pemakaian *screen*, sehingga cacat karena *screen* dapat dikurangi.
 - Membuat standarisasi pencampuran warna agar setiap warna yang keluar dari stasiun pencampuran warna untuk setiap warnanya dapat sama.
 - Membuat suatu alat yang dapat memberikan peringatan apabila volume obat di atas *screen* habis.
 - Membuat aturan baru untuk melakukan pemeriksaan mesin dengan lebih rutin, sehingga dapat mengurangi kemungkinan mesin mengalami kerusakan.
 - Memastikan bahwa gayung dan gentong yang sudah pernah digunakan, dibersihkan dengan sempurna, sehingga sisa obat yang mengering yang menempel pada gayung dan gentong dapat bersih sempurna.

6.2. Saran

Dari semua hasil yang sudah diperoleh, maka penulis mengharapkan :

- Perusahaan menerapkan semua usulan yang sudah diberikan, sehingga diharapkan dapat mengurangi atau bahkan menghilangkan cacat yang terjadi.
- Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai kelayakan *screen* untuk digunakan ulang.
- Lebih menjalankan peraturan yang ada di dalam perusahaan, sehingga kondisi kerja jadi dapat lebih kondusif dan diharapkan dengan demikian, jumlah kesalahan dapat dikurangi.
- Mengganti mesin *printing* lama yang merupakan mesin *flat* dengan mesin *printing* yang lebih baru, dalam hal ini mesin *rotary*.
- Melakukan perhitungan, apakah lebih menguntungkan mengganti mesin dengan yang baru bila dibandingkan dengan mempertahankan mesin *flat* yang lama, dengan kemungkinan terjadinya cacat cukup besar bila dibandingkan dengan mesin *rotary*.