

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil pada penelitian yang dilakukan sesuai dengan perumusan masalah adalah sebagai berikut :

1. Faktor yang menyebabkan terjadinya cacat dalam produksi dapat dilihat dari hasil FTA yang terdapat pada tabel 6.1 di bawah ini.

Tabel 6.1  
Jenis Penyebab Kegagalan Potensial

No.	Jenis Penyebab Kegagalan
1	Standar Kerja Lisan
2	Pekerjaan yang monoton
3	Jarak antara meja inspeksi dengan lampu terlalu jauh
4	Alat untuk membersihkan kotor
5	Kebijakan perusahaan supaya tidak ada biaya
6	Tidak ada batasan waktu pemakaian paper
7	Tidak ada kode atau tanda pada paper
8	Kurang adanya koordinasi antara mixing dengan produksi
9	Jarak antara mesin dengan lampu terlalu jauh
10	Tidak terdapat jadwal pembersihan daerah sekitar mesin
11	Tidak terdapat orang yang bertanggungjawab untuk membersihkan
12	Tidak terdapat alat yang baik untuk membumpahkan "obat"
13	Tidak ada jadwal perawatan khusus untuk mesin stenter
14	Belum ada pembagian panas antara mesin coating dan mesin stenter
15	Kurang adanya perawatan terhadap paper
16	Kapasitas mesin tidak cukup untuk memproses seluruh produk

2. Usulan yang dapat diberikan untuk memperbaiki kualitas produk yang dihasilkan perusahaan dapat dilihat pada tabel FMEA pada bagian tindakan yang direkomendasikan. Berikut ini usulannya yaitu :

Tabel 6.2  
Usulan Yang Diberikan

No.	Usulan
1	Membuat standar kerja yang tertulis
2	Me-rolling operator antar mesin coating
3	Mendekatkan lampu dengan meja inspeksi
4	Mengganti alat untuk membersihkan yang tidak mudah kotor
5	Mengganti kebijakan perusahaan untuk memakai paper baru
6	Memberikan atau membuat batasan waktu pemakaian paper
7	Membuat tanda/ kode pada paper
8	Membuat jadwal produksi
9	Mendekatkan lampu dengan mesin
10	Membuat jadwal pembersihan daerah sekitar mesin
11	Mencari orang yang bertugas serta bertanggungjawab untuk membersihkan
12	Membuat/ membeli alat yang mudah digunakan
13	Membuat jadwal perawatan khusus untuk mesin stenter
14	Membuat saluran panas (batu bara) yang berbeda untuk masing-masing mesin
15	Membuat jadwal perawatan untuk paper
16	Membeli mesin baru yang sesuai dengan kapasitas produksi

## 6.2 Saran

Saran yang diberikan peneliti untuk perusahaan yaitu agar dapat mengaplikasikan setiap usulan yang ada sehingga diharapkan dapat meminimasi cacat yang terjadi saat ini dan tidak berkembang dengan cacat yang baru.