

# BAB VI

## 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 teh dalam kemasan 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.	Tidak ada pembatasan waktu penggantian <i>seal oring</i>
2.	Pipa transfer terbuat dari bahan yang mudah berkarat
3.	Tidak ada sensor pada mesin apabila <i>filter</i> sudah meloloskan ampas
4.	Tidak ada penahan produk pada <i>conveyor</i>
5.	Tidak ada alat otomatis menyesuaikan kecepatan mesin
6.	Tidak ada tanda apabila kabel <i>themokopel</i> putus
7.	Tidak ada alat agar gulungan allu pas di tempat
8.	Tidak ada batasan jumlah produksi penggantian pisau
9.	Tidak ada penutup palet

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

Tabel 6.2  
Usulan Yang Diberikan

No.	Usulan
1.	Menentukan pembatasan waktu penggantian <i>seal oring</i>
2.	Membuat pipa transfer yang terbuat dari stainless steel
3.	Membuat sensor pada mesin apabila <i>filter</i> sudah meloloskan ampas
4.	Membuat penahan produk pada <i>conveyor</i>
5.	Membuat alat otomatis menyesuaikan kecepatan mesin
6.	Membuat tanda apabila kabel <i>themokopel</i> putus
7.	Membuat alat agar gulungan allu pas di tempat
8.	Menentukan batasan jumlah produksi penggantian pisau
9.	Membuat penutup palet

### 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.