

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka kesimpulan yang didapatkan adalah sebagai berikut:

1. Terdapat 3 jenis kecacatan kantong pupuk NPK Phonska pada PT Petrokimia, tiga kecacatan yang teridentifikasi yaitu kantong sobek, jahitan lepas, dan jahitan tidak rata. Kemudian didapatkan persentase peluang terjadinya kecacatan untuk kantong sobek merupakan yang tertinggi dengan nilai probabilitas kejadian berdasarkan perhitungan *fault tree analysis* sebesar 2,219%, kemudian disusul oleh persentase peluang terjadinya kecacatan jahitan lepas dengan nilai probabilitas kejadian berdasarkan perhitungan *fault tree analysis* sebesar 2,003%, dan yang terakhir adalah persentase peluang jahitan tidak rata dengan nilai probabilitas kejadian berdasarkan perhitungan *fault tree analysis* sebesar 1,388%.
2. Usulan perbaikan yang didapatkan untuk mengurangi dan mencegah terjadinya kecacatan kantong Pupuk NPK Phonska. Untuk kecacatan kantong sobek didapatkan nilai RPN 280, usulan perbaikan yang dapat diberikan yaitu penambahan tenaga kerja, pelatihan prosedur kerja, peningkatan pengawasan, dan pemasangan sekat pembatas antara area pupuk dan alat berat. Untuk kecacatan jahitan lepas didapatkan nilai RPN 210, usulan perbaikan yang dapat diberikan adalah kalibrasi dan inspeksi mesin secara berkala, penambahan

tenaga kerja, serta penyediaan lingkungan kerja yang aman dan nyaman. Dan untuk kecacatan jahitan tidak rata didapatkan nilai RPN 120, usulan perbaikan yang dapat diberikan adalah pemberian insentif bagi operator yang bekerja tanpa kesalahan, penambahan tenaga kerja, penjagaan kebersihan area kerja, serta penjadwalan inspeksi rutin untuk sistem pakan benang dan mesin.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. PT Petrokimia Gresik hendaknya meningkatkan pelatihan bagi operator untuk mengurangi kesalahan manusia pada proses pergudangan dan pengantongan.
2. PT Petrokimia Gresik sebaiknya berfokus pada pengendalian proses pergudangan dan pengantongan untuk meminimasi terjadinya kecacatan pada produk.
3. Penelitian selanjutnya sebaiknya menggunakan pengendalian kualitas lain sebagai pembanding.
4. Penelitian selanjutnya sebaiknya menggunakan rekomendasi perbaikan menggunakan Fuzzy FMEA untuk menangani ketidakpastian dan keraguan.