

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT Industri Kemasan Semen Gresik didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil analisis menunjukkan bahwa kualitas produk kantong semen pasted kraft dikatakan masih rendah atau belum memenuhi standar kualitas yang ditetapkan perusahaan sehingga diperlukan upaya pengendalian kualitas yang lebih optimal. Terdapat 4 jenis kecacatan yang terjadi selama proses produksi kantong semen pasted kraft dan dapat diketahui bahwa cacat yang dominan terhadap kualitas produk yaitu gagal lipatan *bottoming* pada proses *pasting* dan *forming* sebesar 0,345 (34,5%), *valve* miring pada proses penempelan *valve* sebesar 0,294 (29,4%), *printing* jelek pada proses *printing* sebesar 0,233 (23,3%) dan *opening* robek pada proses *opening* sebesar 0,128 (12,8%).
2. Berdasarkan hasil FMEA diperoleh nilai RPN tertinggi pertama sebesar 384 pada jenis cacat gagal lipatan *bottoming* yaitu Pekerja tidak hati-hati saat *adjustment* mesin sehingga rekomendasi perbaikannya yaitu menetapkan *checklist* standar parameter *adjustment* mesin *bottoming* yang wajib dilakukan operator sebelum produksi dimulai dan setelah pergantian ukuran kantong untuk memastikan penyetelan dilakukan sesuai kondisi mesin. Selain itu, nilai RPN tertinggi kedua sebesar 336 pada jenis cacat *valve* miring yaitu tekanan *setting valve unit* tidak stabil sehingga rekomendasi perbaikannya yaitu melakukan

pengecekan dan penyetelan tekanan secara berkala menggunakan *pressure gauge*, serta memastikan kondisi mesin dalam keadaan baik sebelum produksi dimulai. Sedangkan nilai RPN tertinggi ketiga sebesar 294 pada jenis cacat *valve* miring yaitu pekerja tidak menyesuaikan kebutuhan ketebalan tiap kantong (tidak presisi saat pemasangan *valve*) sehingga rekomendasi perbaikannya yaitu memberikan tanda referensi posisi *valve* berdasarkan jenis dan ketebalan kantong, sehingga operator memiliki acuan visual saat melakukan pemasangan.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan untuk meningkatkan kualitas pada proses produksi adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan sebaiknya menerapkan *checklist* awal produksi, pelatihan operator dan inspeksi rutin guna mengurangi kesalahan operator dan cacat sejak awal proses.
2. Perusahaan sebaiknya meningkatkan *preventive maintenance* mesin serta pengendalian kualitas material agar potensi kecacatan akibat keausan mesin dan ketidaksesuaian standar bahan baku dapat diminimalkan sehingga kualitas produk tetap terjaga.
3. Melalui penerapan metode SQC dan FMEA dalam penelitian ini, perusahaan dapat mempertimbangkan pelaksanaan rekomendasi perbaikan yang telah disusun guna meminimalkan terjadinya cacat pada produk kantong semen pasted kraft.