

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan pada proses produksi Kantong Plastik *High Density Polyethylene* (HDPE) ukuran 15x30 di PT Harapan Sejahtera Karya Utama, dapat disimpulkan bahwa terdapat 4 jenis kecacatan produk yang dominan terjadi selama proses produksi. Jenis cacat yang teridentifikasi yaitu *defect* tidak simetris dengan probabilitas kejadian sebesar 9,772%, kemudian *defect* salah potong dengan probabilitas kejadian sebesar 9,365%, dilanjutkan *defect* terlipat dengan probabilitas kejadian sebesar 7,274%, dan terakhir adalah *defect* tidak ada lubang pegangan dengan probabilitas kejadian sebesar 5,972%

Usulan perbaikan untuk mengurangi cacat pada produk Kantong Plastik *High Density Polyethylene* (HDPE) ukuran 15x30 di PT Harapan Sejahtera Karya Utama disusun berdasarkan urutan nilai RPN tertinggi. Untuk *defect* terlipat dengan nilai RPN 280 (*Very High*) dengan penentuan kelas klasifikasi high didasarkan pada tabel 2.9 dalam tinjauan pustaka usulan perbaikannya yaitu difokuskan pada penerapan *checklist* monitoring harian, verifikasi berkala oleh QC, pengaturan rotasi operator, tindakan preventif sistem penarik dan posisi lembaran, serta kalibrasi rutin sinkronisasi motor penggulung dan ekstruder. Kemudian untuk *defect* salah potong dengan nilai RPN 210 (*Very High*), usulan perbaikannya yaitu difokuskan penerapan *double check* awal sebelum mesin beroperasi, inspeksi

berkala oleh QC dengan *checksheet* kualitas, pengecekan preventif sistem penarik, *maintenance* rutin mesin *punching*, serta pengaturan pencahayaan area kritis. Dilanjutkan untuk *defect* tidak simetris dengan nilai RPN 180 (*High*), usulan perbaikannya difokuskan melakukan koreksi posisi material sesuai SOP, inspeksi berkala oleh QC, kalibrasi mesin rutin, penyesuaian preventif posisi rol, inspeksi mata pisau setiap pergantian *shift*, serta perataan dan pengecekan ketegangan gulungan. Terakhir untuk *defect* tidak ada lubang pegangan dengan nilai RPN 175 (*High*), usulan perbaikannya difokuskan melakukan koreksi posisi material sesuai SOP, pembersihan dan inspeksi preventif cetakan, inspeksi mata pisau setiap pergantian *shift*, serta pembersihan cetakan sebelum setiap *batch* produksi.

5.2 Saran

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

1. PT Harapan Sejahtera Karya Utama sebaiknya dapat mempertimbangkan untuk meninjau dan menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan dari analisis FMEA sebagai langkah untuk memperkuat pengendalian kualitas pada produksi kantong plastik *High Density Polyethylene* (HDPE).
2. PT Harapan Sejahtera Karya Utama sebaiknya memberi perhatian khusus dan melakukan pengawasan terhadap faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya *defect* dalam penelitian ini, meliputi kinerja pekerja, kepatuhan terhadap standar operasional prosedur, serta kondisi mesin dan area kerja. Selain itu, pengendalian kualitas perlu diterapkan secara berkala dan

berkesinambungan, mengingat pentingnya pemantauan kualitas secara kontinu. Hasil pengendalian ini dapat dijadikan dasar evaluasi dan acuan untuk menentukan langkah-langkah perbaikan secara berkelanjutan di masa mendatang.

3. Penelitian selanjutnya disarankan untuk menggunakan metode lain seperti Fuzzy FMEA dalam memberikan rekomendasi perbaikan untuk menangani ketidakpastian dan keraguan pada PT Harapan Sejahtera Karya Utama, sehingga diharapkan dapat memberikan kontribusi bagi pengembangan perusahaan secara lebih optimal.