

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan dari laporan kerja praktek ini yaitu:

1. Berdasarkan hasil kegiatan Kerja Praktek yang telah dilaksanakan di Pabrik ZK II PT Petrokimia Gresik, dapat disimpulkan bahwa permasalahan tingginya frekuensi penggantian mesin *Hummer Mill Crusher* 36Q112 disebabkan oleh lolosnya material non-produk ke dalam unit crusher. Melalui tahapan identifikasi dan analisis akar penyebab menggunakan pendekatan PDCA, ditemukan bahwa ketidaaan sistem penyaringan pada jalur *inlet bucket elevator* 36M102 menjadi faktor utama terjadinya kerusakan pada mesin *Hummer Mill Crusher*.
2. Sebagai solusi, dikembangkan dan diterapkan TIJITIBE Screening System yang berfungsi untuk memisahkan material non-produk sebelum mencapai mesin *Hummer Mill Crusher*. Implementasi sistem ini berhasil menurunkan frekuensi penggantian mesin *Hummer Mill Crusher* dari 45 jam/bulan menjadi 0 jam/bulan. Selain itu, sistem ini juga memberikan

dampak positif pada aspek kualitas produk, efisiensi biaya, kelancaran pengiriman, keselamatan kerja, dan kenyamanan operator. Dengan demikian, tujuan utama Kerja Praktek telah tercapai secara menyeluruh dan optimal.

6.2 Saran

Untuk menjaga keberlanjutan hasil perbaikan yang telah dicapai, disarankan agar pelaksanaan *cleaning TIJITIBE Screen* dilakukan secara rutin dan terjadwal setiap shift. Selain itu, perlu dilakukan *monitoring* berkala terhadap kondisi alat dan proses guna mendeteksi potensi penyimpangan sejak dini. Pengembangan sistem *screening* juga dapat dipertimbangkan untuk diterapkan pada jalur material lain yang memiliki potensi membawa material non-produk, guna meningkatkan keandalan proses produksi secara keseluruhan. Lebih lanjut, perusahaan dapat mempertimbangkan untuk menjadikan inovasi ini sebagai bagian dari standar operasional di seluruh unit produksi yang relevan.