

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Dari hasil kerja praktik yang telah dilaksanakan di PT. Swabina Gatra dan analisis menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Metode FMEA berhasil diterapkan dalam menganalisis potensi kegagalan dan potensi kecacatan pada proses produksi air minum pada kemasan gelas 240ml. Dari hasil identifikasi sembilan tahapan proses produksi, serta penentuan nilai menggunakan RPN ditemukan titik paling kritis pada 3 jenis cacat. sagel miring, Air kotor, dan Volume air kurang hal ini menunjukkan bahwa mode kegagalan pada proses tersebut menimbulkan dampak terhadap kualitas produk.
2. Usulan perbaikan ini diberikan pada nilai RPN tertinggi dengan hasil nilai sebesar 216,210, dan 192 yaitu pada 3 jenis cacat sagel miring, Air kotor, dan Volume air kurang dari hasil perhitungan RPN di peroleh tindakan perbaikan: kalibrasi suhu dan tekanan pada mesin *Sealing*, jadwal penggantian

filter/kontrol kondisi air secara rutin, serta lakukan inspeksi pengecekan tekanan mesin pengisian air. Dengan diterapkannya *Fishbone Diagram* pada penelitian ini , diharapkan perusahaan dapat meminimalkan produk cacat, meningkatkan kualitas air minum, dan menjaga kepuasan konsumen.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil kerja praktik dan analisis menggunakan metode FMEA di PT. Swabina Gatra, penulis menyampaikan beberapa saran yang diharapkan dapat membantu perusahaan menaikkan kualitas produk dan efektivitas proses produksi khususnya untuk air minum pada kemasan gelas 240ml sebagai berikut:

1. Perusahaan perlu memfokuskan perbaikan pada 3 jenis cacat dengan nilai RPN tertinggi, yaitu Lid Cup miring, Air kotor, dan Volume air kurang. Langkah perbaikan yang perlu dilakukan yaitu melakukan pengecekan mesin secara rutin, penggantian komponen mesin yang sudah aus, serta melakukan penerapan pemantauan secara otomatis seperti sensor suhu, indikator kualitas air, serta sistem alarm otomatis jika terjadi kesalahan saat produksi

2. Perusahaan perlu melakukan penyusunan SOP pengendalian mutu yang lebih terstruktur dan terintegrasi, terutama pada jenis Lid Cup miring, Air kotor, dan Volume air kurang. Dan juga melakukan perbaikan pada beberapa aspek yang menjadi faktor kegagalan produk dalam rangka mengurangi Tingkat kecacatan, yaitu sebagai berikut:

- **Aspek Man (Manusia):** Perusahaan perlu memberikan pelatihan secara berkala kepada operator mengenai teknik penyetelan mesin yang benar dan teliti.
- **Aspek Machine (Mesin):** Disarankan agar perusahaan segera menerapkan program *preventive maintenance* secara terjadwal untuk seluruh mesin produksi
- **Aspek Method (Metode):** Penerapan SOP harus diperkuat melalui pengawasan yang lebih intensif.
- **Aspek Material (Bahan Baku):** Perusahaan perlu melakukan evaluasi supplier secara berkala serta memperketat standar penerimaan bahan baku.
- **Aspek Environment (Lingkungan):** Kebersihan area produksi harus ditingkatkan dengan membuat jadwal pembersihan rutin yang terstruktur.