

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan yang bisa ditarik berdasarkan pada penelitian yang telah dilakukan serta saran-saran bagi pihak perusahaan.

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diberikan pada penelitian ini sebagai berikut :

1. Kehilangan produk (losses) merupakan produk yang hilang selama proses produksi berlangsung dan dianggap sebagai kerugian bagi perusahaan. Losses yang terjadi selama proses produksi teajus gulabatu memang sulit dihindari namun sebetulnya bisa diminimalisir.
2. Hasil identifikasi masalah yang ada di tabel FMEA yang ada proses produksi teajus gulabatu banyak sekali penyebab losses dominan di area produk, hal-hal yang berpotensi menimbulkan losses.
 - a. Bahan baku : metode yang salah saat mengangkat sak gula dari palet sak bocor, Metode pengikatan sak kurang rapat bisa saja gula tumpah
 - b. Grinding : Penuangan gula ke corong grinding terlalu banyak jadi gula bisa tumpah kesamping corong dan jatuh menjadi sampah, Screw yang bocor menimbulkan produk keluar dari celah bearing yang rusak, Grinding macet bisa menimbulkan losses saat perbersihan gula yang menyebabkan macet dan banyak gula yang bronggol sehingga tidak dapat digrinding.
 - c. Ribbon : Produk yang dipending saat pengetapan harus berhati-hati, Screw bocor menyebabkan produk keluar dari celah bawah screw
 - d. Instanizer : Pembersihan bak vibro harus dilakukan berhati-hati karena bisa saja produk tumpah kesamping, Setting awal mesin lama, Metode penggantian hoper yang tidak menaati SOP untuk helper, Terdapat sisi produk di kerak hoper yang seharusnya di di tap dan dijadikan oplosan di mesin instan., Helper sering lupa menutup katup buterfly bawah hoper karena bila terbuka maka produk kan bocor dari hoper, dust colector merupakan alat penghisap debu di dalam mesin instan seharusnya dilakukan pengetapan yang berkala.
 - e. FBD : filter yang bocor menyebabkan produk jatuh ke penampung fbd, sogrokan hoper ke corong fbd yang dilakukan

- f. operator kurang maksimal menimbulkan sisa produk di hopper Stock yang tidak segera diproses akan menimbulkan produk menggumpal.
 - g. V-mixer : penuangan produk ke corong v mixer yang salah dilakukan operator baru bisa saja tumpah menjadi sampah, metode menurunkan produk yang salah dan tidak menutup dengan kain bisa menimbulkan losses karena produk terbang ke udara
3. Usulan perbaikan yang akan diberikan kepada perusahaan
- a. Bahan baku : memberitahu kepada karyawan cv cara atau metode pengangkatan sak gula pada palet kayu dengan benar agar sak tidak bocor , memberitahu sekaligus mengecek metode pengikatan sak agar tidak tumpah, Penataan gula dipalet area grinding, Pengecekan dilakukan oleh karu (kepala regu bahan baku) dan dibantu korlap (koordinatir lapangan area bahan baku)
 - b. Grinding : Briefing kepada operator produksi agar berhati-hati dalam proses penuangan dan menerapkan SOP dengan benar, dilakukan pengecekan dan perawatan terhadap screw yang bocor, gula yang bronggol dikumpul dalam wadah plastik kemudian diberikan kepada operator mesin osclating untuk dihancurkan gula yang bronggol, grinding macet, operator memeriksa vanbelt grinding dan oil grinding dan operator harus mengecek dulu gula lembab atau tidak, dilakukan pengetapan screw grinding agar produk yang melekat pada screw bisa dihitung dan di jadikan oplosan
 - c. Ribbon : Usulan perbaikan di proses Ribbon, operator ribbon pada saat ribbon pending karena produk tidak sesuai spek dari QC maka ribbon harus di tap, pengetapan harus berhati-hati karena penetapan menggunakan plastik HD.untuk mengurangi tercecer dilantai dan sobek maka plastik HD tersebut harus dilapisi dengan sak gula, Perbaikan terhadap screw yang diakukan MT harus berkala agar tidak terjadi kehilangan

produk pada screw yang bocor, dilakukan penyetapan terhadap screw ribbon agar bisa dihitung dan hari selanjutnya akan dioplos di mesin grinding sesuai disposisi dari pihak QC.

- d. Instanizer : Dilakukan briefing kepada operator baru metode yang benar dalam hal pembersihan bak vibro, setting awal mesin agar tidak banyak bronggolan granul, pada akhir shift memastikan batching hopper harus kosong dan penyetapan screw batching hopper pada akhir shift hasil penyetapan diberikan kepada operator osclating agar bisa hitung dan dioplos pada mesin grinding sesuai disposisi dari pihak QC, Speed instanizer harus selalu dicek 3x awal, pertengahan dan 2 jam sebelum akhir proses produksi, penyetapan hopper pada awal kerja dan akhir shift dilakukan oleh helper. Dan helper harus berhati-hati dalam melakukan pergantian hopper dan memastikan tutup butterfly tertutup rapat agar tidak bocor, operator akan memantau hasil output cyclone dan melakukan penyetapan pada dust collector (hasil dari cyclone dijadikan sampah karena tidak dapat dioplos) karena tidak sesuai standart produk untuk dioplos.
- e. FBD : Sebelum melakukan aktifitas operator mengecek bocor atau tidak filternya, jika bocor maka operator membuat memo kerusakan kepada pihak MT agar produk tidak terbang dipenampung FBD, Operator harus benar-benar memastikan sogrokan hopper produk bersih dan tidak ada sisa dan karu FBD harus melakukan inspeksi terhadap hal ini, Stock yang banyak mempengaruhi bronggolan pada fbd makan stock yang lama harus dikerjakan terlebih dahulu sebelum mengumpal terlalu parah untuk menghindari bronggolan yang banyak pada fbd.
- f. V-mixer : Usulan perbaikan diproses V-mixer, Operator yang menuangkan produk harus benar-benar memperhatikan antara lubang hopper produk dan corong v-mixer dalam posisi pas agar menghindari produk tumpah, Dalam menurunkan produk Harus

menggunakan kain untuk menutupi proses turunnya produk dimesin v-mixer.

4. Dari hasil perbaikan (uji coba) yang dilakukan pada proses produksi pembuatan teajus gulabatu, losses berkurang sesuai dengan ketetapan dari pihak perusahaan yaitu tidak lebih dari 1%.

Minggu	losses (%) sebelum uji coba	loses (%) setelah perbaikan (uji coba)
Minggu 1	2,00%	0,9%
Minggu 2	2,01%	0,8%
Minggu 3	2,03%	0,8%
Minggu 4	2,03%	0,7%
Minggu 5	2,16%	0,8%
Minggu 6	-	0,7%

6.2 Saran

Beberapa saran dan masukan yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

6.2.1 Saran untuk perusahaan

1. Usulan-usulan perbaikan sebaiknya dapat diterapkan secara continue dan terus-menerus untuk mendapatkan hasil yang telah di capai.
2. Usulan-usulansebaiknya juga dilakukan untuk semua group yang ada di divisi energy drink (group A dan C).

6.2.2 Saran untuk peneliti selanjutnya

1. Pihak maintenance seharusnya mempunyai jadwal yang berkala untuk perawatan mesin di area proses produksi bukan hanya pada saat mesin rusak.
2. Untuk korlap dan kepala regu seharusnya melakukan sering melakukan inspeksi dan pengawasan pada setiap area mereka masing-masing.

3. Penerapan siklus berkelanjutan ada PDCA sebaiknya dilakukan terus menerus oleh pihak perusahaan agar bisa mengatasi masalah yang ada di area proses produksi.