

Bab V

Kesimpulan dan Saran

5.1 Kesimpulan

Praktik kerja lapangan yang dilakukan di PT Maxzer Solusi Steril yang merupakan perusahaan manufaktur yang melakukan produksi pada bidang kebersihan dan agroindustri dalam bidang alat pertanian, alat perkebunan, alat perikanan dan alat peternakan. Lokasi dari PT. Maxzer Solusi Steril terletak di Jalan Karya Bar. No.21, Purwantoro, Kec. Blimbing, Kota Malang, Jawa Timur. Perusahaan yang sebagian besar bergerak pada bidang kesehatan dan kebersihan, perlu dilakukan tinjauan mengenai kualitas dari produk yang diproduksi. Beberapa hal dan aktivitas dari pengendalian kualitas yang diterapkan pada pengamatan di tempat kerja yaitu pengendalian kualitas pada bahan baku, pengendalian pada proses produksi, dan pengendalian kualitas pada produk akhir.

Metode dalam pengendalian kualitas atau *quality control* yaitu dengan melakukan pengamatan di setiap stasiun kerja, melakukan diskusi dengan pekerja dari setiap stasiun kerja, dan membuat daftar penyebab terjadinya kegagalan. Melalui metode tersebut, dilakukan proses analisis dengan menggunakan metode pengendalian kualitas FMEA (*Failure Mode And Effect Analysis*). Setelah proses analisis dengan metode FMEA, diperoleh beberapa kegagalan yang disebabkan oleh faktor pekerja, faktor bahan, faktor mesin atau alat kerja dan faktor metode. Faktor yang paling berpengaruh dalam kegagalan yaitu faktor metode dan faktor pekerja, kemudian kedua faktor tersebut kembali dianalisis ulang dengan menjabarkan penyebab dari faktor pekerja dan faktor metode. Setelah dilakukan analisis pada kedua faktor tersebut, berikutnya menuju tahap perhitungan nilai *Risk Priority Number* (RPN) setiap penyebab dari kedua faktor tersebut. Selanjutnya, penyebab dari kedua faktor tersebut dilakukan perbaikan atau *action plan* pada proses kerja maupun metode kerja, dan dilakukan tahap terakhir yaitu perhitungan nilai RPN kembali. Perusahaan harus melihat kedua faktor tersebut agar meminimalisir terjadinya kegagalan dan perlu melakukan *action plan* terhadap kegagalan yang terjadi, agar kegagalan tidak dapat terjadi lagi. Diketahui nilai RPN

dari faktor urutan proses kerja yang salah yaitu menggabungkan dan kemudian mengukur yaitu 336 dan nilai RPN dari faktor proses pengukuran sudut kemiringan tidak memakai busur derajat yaitu 168. Setelah dilakukan perbaikan atau *action plan* pada kedua proses kerja tersebut menjadi memperbaiki urutan proses kerja, dimulai dari mengukur dan kemudian menggabungkan dengan nilai RPN yaitu 9 dan pengukuran harus memakai busur derajat dan tidak bisa memakai selera individu dengan nilai RPN yaitu 20.

5.2 Saran

Beberapa saran yang bisa diberikan oleh penulis terkait kegiatan praktik kerja lapangan yang sudah dilakukan bagi perusahaan, penulis dan pembaca dengan penjelasan seperti dibawah ini:

➤ Bagi Perusahaan

Saran yang bisa diberikan oleh penulis kepada perusahaan yaitu agar perusahaan dapat mengawasi dan memperhatikan setiap metode dan proses kerja dari diri pekerja masing-masing agar dapat melakukan pencegahan kegagalan sejak dini.

➤ Bagi Penulis

Saran yang bisa diberikan kepada penulis yaitu perlu ilmu atau pengetahuan yang lebih lanjut dan mendalam terkait keseluruhan proses produksi mesin pasteurisasi dengan belajar atau memahami proses produksi dan pengendalian kualitas, agar dapat memberikan ide atau gagasan yang dapat memberikan solusi dari permasalahan yang lebih efektif dan efisien.

➤ Bagi Pembaca

Saran yang bisa diberikan untuk pembaca yaitu mengetahui kemampuan dalam diri terkait bidang ilmu yang akan diambil di tempat atau lokasi praktik kerja lapangan, dan memahami lebih lanjut bidang ilmu dari tempat atau lokasi praktik kerja lapangan yang diambil.