

## BAB V

### Kesimpulan dan Saran

#### 5.1 Kesimpulan

Praktik kerja lapangan dilakukan di PT Akasha Wira International tbk yang merupakan perusahaan manufaktur di bidang *food and beverage* serta *beauty care*. Perusahaan memiliki tiga cabang perusahaan dan satu kantor pusat di wilayah yang berbeda-beda di Pulau Jawa. Praktik kerja lapangan yang dilakukan berada di Jalan Raya Surabaya - Malang No.Km. 59, Polerejo, Purwosari, Kec. Purwosari, Pasuruan, Jawa Timur yang bergerak di bidang *beverage* atau memproduksi air minum dalam kemasan. Hasil pegamatan yang dilakukan penulis selama praktik kerja lapangan pada proses produksi air minum terdapat permasalahan *reject material preform gagal blow* pada mesin *injection blow moulding* yang meningkat dari bulan Februari hingga September. Gagal *blow* disebabkan oleh banyak faktor mulai dari faktor manusia, material, metode dan mesin. Menurut penjabaran *fishbone diagram* yang dianalisis penulis, faktor mesin merupakan faktor utama penyebab *reject material preform gagal blow* seperti mesin yang tiba-tiba berhenti saat dilakukannya proses produksi. Sensor pada mesin *injection blow molding* tidak berfungsi. Tekanan udara yang ditiupkan oleh *compressor* tidak stabil sehingga botol tidak terbentuk secara sempurna di  *mold*. Kesalahan *setting* temperatur *heating* terlalu tinggi atau terlalu rendah sehingga mempengaruhi kualitas botol saat *diblow* yaitu tebal botol yang tidak stabil. *Malfunction machine* yaitu mesin yang tidak berfungsi disebabkan oleh banyak faktor salah satunya adalah *part* mesin yang rusak.

Perusahaan memiliki metode untuk mengurangi *gagal blow* yaitu metode *autonomus maintenance* dan *preventive maintenance* yang sebelumnya tidak dilaksanakan secara intensif. *Autonomus maintenance* merupakan kegiatan pembersihan mesin yang dikelola secara terstruktur, terencana, dan terorganisir, untuk pengendalian performansi fasilitas industri. Sedangkan *preventive maintenance* merupakan kegiatan pencegahan kerusakan mesin yang sifatnya mendadak dan pelaksanaan perawatannya dilakukan pada interval waktu yang

direncanakan seperti penggantian *part* mesin atau perawatan *part-part* mesin. Pada bulan Oktober dan November perusahaan melakukan *autonomus maintenance* dan *preventive maintenance* secara intensif untuk menekan angka *reject* gagal *blow* pada mesin *injection blow moulding*. Berdasarkan data yang dianalisis penulis setelah implementasi *autonomus maintenance* dan *preventive maintenance* *reject* gagal *blow* pada bulan Oktober dan November menurun. Penurunan *reject* material *preform* gagal *blow* pada bulan Oktober menjadi 0,70% yang sebelumnya pada bulan September *reject* material *preform* gagal *blow* sebesar 0,81% dan pada bulan November menurun menjadi 0,57%.

## 5.2 Saran

Beberapa saran yang bisa diberikan oleh penulis terkait kegiatan praktik kerja lapangan di PT Akasha Wira International tbk sebagai berikut:

### 1. Bagi Perusahaan

Saran yang bisa diberikan oleh penulis terhadap perusahaan sebaiknya perusahaan dapat mengawasi dan lebih memperhatikan setiap metode dan proses kerja dari para operator produksi sehingga dapat mencegah kegagalan sejak dini.

### 2. Bagi Penulis

Saran yang bisa diberikan kepada penulis yaitu perlu memperbanyak ilmu pengetahuan lebih lanjut dan mendalam terkait keseluruhan proses produksi dan pengendalian kualitas agar dapat memberikan ide atau gagasan baru dari permasalahan yang lebih efektif dan efisien.

### 3. Bagi Pembaca

Saran yang bisa diberikan untuk pembaca yaitu mengetahui kemampuan diri terkait bidang ilmu yang diambil di lokasi praktik kerja lapangan serta memahami lebih lanjut dan mendalam divisi yang diambil selama praktik kerja lapangan.