

BAB VI

KESIMPULAN & SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Diketahui bahwa jumlah CTQ (*Critical To Quality*) terdapat 3 ialah reject serat, kotoran, dan kemasan yang biasa kerap muncul dalam persoalan proses produksi pada perusahaan farmasi botol infus dan reject terbanyak ialah reject serat. Berdasarkan hasil diagram *cause & effect* diagram bahwa reject terbanyak pada manusia (operator) dimana pada penelitian botol infus terlalu banyak kegiatan yang tidak diperlukan
2. Dapat diketahui bahwa perhitungan DPMO (Defects per *Million Opportunities* atau kegagalan per sejuta kesempatan) dengan rata-rata adalah 40486 dengan nilai sigma 3.24 dan nilai RPN (*Risk Priority Number*) FMEA Terbesar pada operator yang masih belum menguasai alur proses produksi dengan benar dengan dapat disimpulkan bahwa kemampuan proses produksi masih kurang sehingga dibutuhkannya perbaikan kembali.
3. Untuk mengembangkan nilai sumber daya manusia terutama pada operator diperlukan metode KAIZEN 5S dengan sebagai berikut:

a. Seiri (ringkas)

Operator diharapkan dapat membekdakan keperluan yang dibutuhkan dan tidak dalam artian lebih diprioritaskan mengerjakan sesuai urgensi agar proses produksi tidak terhambat.

b. Seiton(rapi)

Operator diberi arahan agar menaruh barang yang baik dan benar agar pada suatu saat dibutuhkan tidak sulit mencari seperti pinset, gelas ukur, pulpen, dan lembaran pekerjaan.

c. Seiso(bersih)

Pada point kebersihan ini diharapkan operator tau bahwa pekerjaan dibidang obat obatan diharuskan kebersihan yang dimana mesin maupun alat penunjang yang akan digunakan diharuskan bersih dan sudah steril

d. Seikutse(rawat)

Diperlukannya juga sebuah perawatan mesin yang dimana operator sadar bahwa sparepart yang sudah harusnya dilakukan perawatan dilakukan dan diajukan kepada atasan untuk membutuhkan waktu untuk perawatan

e. Shitsuke(rajin)

Agar semua tahap dapat dilakukan maka operator dilaksanakan untuk rajin dalam melakukan 5S KAIZEN dan dipahami setia operator untuk melakukan pekerjaan tersebut.

6.2 Saran

1. Implementasi KAIZEN. Sangat lah diharapkan dilakukan karena masalah terbesar pada manusia(operator) sehingga agar dilakukannya kebiasaan yang baik
2. SPV Produksi diharapkan lebih peduli untuk perhatian khusus kepada operator tentang kebersihan dan wawasan operator
3. Untuk maintenance diharapkan untuk setiap minggu tercontrol oleh SPV jangan sampai terlewat sehingga bisa saja menjadi reject terbesar.
4. Diperlukannya pemilihan operator yang baik dan benar dan untuk *attitude* yang baik.