

## BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

### 6.1 Kesimpulan

Dari analisis dan pembahasan dalam penelitian ini diperoleh kesimpulan:

1. Faktor paling dominan dalam terjadinya *strip reject* adalah mesin, khususnya karena pengaturan mesin yang belum optimal dan performa yang cenderung tidak stabil selama proses produksi
2. Setelah dilakukan pengujian dengan metode *Taguchi*, diperoleh kombinasi pengaturan level mesin terbaik sebagai berikut:

**Tabel 6.1** Level Optimal

Variabel kontrol	Level Optimal yang di rekomendasikan
Suhu A1	92 °C
Speed A1	4 rpm
Tekanan Udara	4 bar

Pengaturan ini dikonfirmasi memberikan performa paling minim dalam jumlah cacat produksi strip tablet. Hasil percobaan menunjukkan penurunan *defect* pada reject tertinggi strip tidak terseal sebesar 577 dari 1.030 sehingga memberikan persentase penurunan sebesar 43.98%.

### 6.2 Saran

Berdasarkan temuan dari penelitian ini, terdapat beberapa rekomendasi yang dapat diberikan kepada perusahaan, antara lain:

1. Perlu adanya perhatian dan pengembangan berkelanjutan terhadap keterampilan serta kenyamanan operator selama proses produksi agar hasil kerja yang dicapai semakin maksimal.
2. Setelah ditentukan kombinasi setting level yang paling optimal, perusahaan disarankan untuk melakukan evaluasi ulang terhadap permasalahan yang masih ada demi meningkatkan mutu hasil produksi.
3. Dalam rangka mengimplementasikan hasil penelitian ini, perusahaan perlu melakukan proses validasi sebanyak tiga kali secara berurutan untuk

memastikan bahwa kombinasi setting tersebut benar-benar efektif dan layak dijadikan acuan dalam produksi.

4. Penerapan metode *Taguchi* dalam penelitian ini juga bisa diperluas ke penggunaan pada mesin lainnya atau unit kerja lain guna mendorong peningkatan kualitas produksi secara menyeluruh.
5. Penjadwalan pemeliharaan mesin secara berkala sangat penting dilakukan agar kinerja mesin tetap optimal dan mendukung kelancaran proses produksi.

