

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data-data yang dikumpulkan dengan hasil penelitian yang dilakukan mengenai analisis pengendalian kualitas di PT. Unipack Indosystems maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Dari tahap pendefinisian terdapat 5 jenis *defect* yaitu *defect* gulungan tidak rata, bercak tinta, garis tinta, keriput, dan sisiran masuk yang diketahui cacat gulungan tidak rata adalah factor permasalahan yang dominan pada proses produksi rol kemasan (*packaging*) pada proses *Slitting*.
2. Faktor penyebab *defect* gulungan tidak rata pada proses *Slitting* adalah sebagai berikut:
 - a. *Defect* Gulungan Tidak Rata
 1. Manusia :Pekerja kurang kompeten seperti tidak menerapkan metode proses pekerjaan yang baik dan benar yang telah ditetapkan oleh perusahaan.
 2. Material :Kualitas material yang kurang baik terjadinya material masih dalam kondisi lembab.
 3. Metode :*Setting tension* yang tidak sesuai SOP, disebabkan oleh operator yang tidak mengikuti petunjuk kerja.
 4. Mesin :Disebabkannya kuku macan dan press roll yang tidak sesuai standar sehingga produk yang dihasilkan menjadi tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan.

5.2 Saran

Dari hasil pengolahan data analisis dan kesimpulan pada penelitian dapat ditemukan beberapa saran, sebagai berikut :

1. Diperlukannya keserasian dan kerjasamanya untuk mencapai kinerja proses produksi yang baik.
2. Kedisiplinan operator yang sangat diperlukan dalam melaksanakan pekerjaannya berdasarkan petunjuk kerja yang benar.
3. Selalu melakukan perbaikan terus menerus sehingga dapat mengurangi tingkat kecacatan dari produk.
4. Perawatan mesin secara teratur dan rutin dilakaukan sehingga pada saat proses produksi tidak terjadi permasalahan pada mesin.
5. Perusahaan juga menerapkan usulan perbaikan dengan metode *lean six sigma*, karena dengan menerapkan usulan perbaikan setidaknya membawa perubahan pada lingkungan proses pembuatan (*packaging*) dan dapat meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

