

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis diketahui *defect* produk *Carton Box* jenis *Justice* adalah tidak simetris, cetakan gambar, dan sobek adapun akar masalah dominan yaitu faktor mesin, metode, dan material.

1. Akar masalah yang paling dominan penyebab *defect* pada produk *Carton Box* jenis *Justice*, yaitu :
 - a. Faktor Mesin yaitu kurangnya perawatan yang intensif terhadap pahat (*defect* tidak simetris dan sobek) dan plat cetak (*defect* cetakan gambar), lalu kurangnya perhatian frekuensi pemakaian (*defect* cetakan gambar).
 - b. Faktor Metode yaitu kurangnya pengawasan terhadap operator pada setting pahat (*defect* tidak simetris), setting plat cetak pada *silinder* dan setting jarak antara *silinder* dan *impression roll* tidak sesuai ketebalan karton (*defect* cetakan gambar), pekerja kurang memperhatikan SOP pelipatan karton (*defect* sobek) lalu operator hendak cepat beristirahat (*defect* tidak simetris dan sobek).
 - c. Faktor Material yaitu komposisi campuran air dan tinta tidak seimbang (*defect* cetakan gambar) dan kurangnya inspeksi pada penerimaan bahan baku (*defect* sobek).
2. Usulan perbaikan *defect* produk *Carton Box* jenis *Justice* pada faktor mesin, metode, dan material :
 - a. Faktor Mesin yaitu melakukan perawatan intensif dan rutin pada pahat mesin cutting (*defect* tidak simetris dan sobek), *roller*, dan plat cetak mesin *printing* (*defect* cetakan gambar), serta segera ganti pahat apabila ditemui pahat yang rusak (*defect* sobek) setiap 20 menit sebelum jam kerja dimulai dan sepanjang proses berlangsung.
 - b. Faktor Metode yaitu mengadakan pengawasan yang ketat terhadap operator pada saat penyettingan pahat (*defect* tidak simetris), setting plat cetak pada *silinder* lalu setting jarak antara *silinder* dan *impression roll*

(*defect* cetakan gambar) dan pemberian edukasi SOP untuk standar setting plat cetak pada *silinder* lalu setting jarak antara *silinder* dan *impression roll* sesuai ketebalan karton yaitu 4mm (*defect* cetakan gambar) pada saat operator sedang melakukan penyettingan, serta proses pelipatan karton (*defect* sobek) setiap 10 menit sebelum jam kerja di mulai melakukan *briefing* terhadap semua pekerja.

- c. Faktor Material yaitu melakukan pengaturan komposisi tinta dan air yang tepat yaitu dengan perbandingan 2:1 agar tidak terlalu encer (*defect* cetakan gambar) setiap 20 menit sebelum jam kerja di mulai dan sepanjang proses, serta melakukan inspeksi secara lebih detail terhadap lembaran karton (*defect* sobek) setiap penerimaan bahan baku dari *suppliers* paling lambat 3 hari.

Usulan perbaikan ini diperkirakan menurunkan *defect* menjadi 0,53% yang dimana sebelumnya 3,4%.

5.2 Saran

Saran dalam penelitian ini yaitu :

1. Untuk menurunkan *defect Carton Box* jenis *Justice* disarankan PT. Taehwa International sebaiknya fokus pada akar masalah yang dominan dan usulan perbaikannya.
2. Disarankan penelitian ini untuk perkembangan selanjutnya menggunakan tambahan *tools control chart* dan pendekatan Kaizen 5S.