

BAB VI PENUTUP

6.1 KESIMPULAN

1. Kondisi proses pada mesin corr dan Flexco pada 1 minggu (13-18 Mei 2024) telah terjadi reject pada kedua mesin dengan reject seहत terbuka 101, cetakan nyayap 100, printing tidak rata 98, cetakan bergaris 98, seहत kerepek 97, cetakan kotor 96, tinta bercak 91
2. Cacat dalam produksi karton box pada mesin corr dan flexco penyebab utama faktor manusia (Kemampuan operator yang kurang, dan kurang fokusnya dalam proses produksi) masalah metodologi (Mengatur tekanan tinta yang terlalu tinggi), dan mesin yang sudah tua.
3. Usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimalisir reject mesin corr dan flexco pada proses produksi karton karton Box, Manusia (memerlukan penggantian operator atau pelatihan) disarankan untuk mengurangi kelemahan mesin corr dan flexco dalam proses pembuatan kotakkarton.

Metode (diwajibkan untuk memahami dan berkonsultasi dengan SOP organisasi), Pengukuran (pengendalian suhu berkala memerlukan trial and error sebelum mesin pengisian dimulai), Mesin (perlu dilakukan pemeliharaan preventif).

6.2 Saran Bagi Perusahaan

1. Membuat prosedur kerja yang ringkas dan jelas secara tertulis untuk operator, mengenai pengerjaan yang harus dilakukan pada tiap tahap produksi. Kemudian Tempatkan prosedur tersebut pada tempat yang mudah terlihat dan mudah terbaca.
2. Lebih rutin melakukan control terhadap kondisi mesin, karena menurut hasil penelitian mesin merupakan faktor penyebab kecacatan kedua setelah manusia. Mengadakan maintenance rutin meskipun tidak dalam skala besar. Setidaknya dapat membantu mesin bekerja

lebih optimal, dan kesalahan yang diakibatkan mesin dapat lebih berkurang.

6.3 Saran bagi Peneliti Selanjutnya

1. Semoga penelitian ini berguna bagi penulis lain sebagai bahan referensi pengembangan penelitian dapat dilakukan sesuai dengan permasalahan yang dihadapi perusahaan dengan metode seven tools dapat dilakukan untuk mengidentifikasi defect yang terjadi
2. Saran bagi pengembangan penelitian tentang defect mungkin bisa menggunakan six sigma, FMEA, atau teknik lainnya disarankan untuk penelitian selanjutnya. sehingga Anda dapat menerapkan perubahan untuk mengurangi kemungkinan defect
3. Untuk kedepannya penelitian ini masih bisa disempumakan dan dilengkapi lagi sehingga dapat digunakan untuk kepentingan akademis dan industri.