BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian ini, dapat disimpulkan beberapa point berikut penjelasannya:

1. Berdasarkan perhitungan kecacatan dengan metode Statistical Process Control (SPC) melalui diagram dan analisis kapabilitas, hasil yang diperoleh menunjukkan bahwa data produksi masih belum memenuhi standar yang ditetapkan. Hal ini terlihat dari nilai C_p (kapabilitas proses) dan C_{pk} (indeks kapabilitas proses) yang masih kurang dari 1, yaitu masing-masing sebesar 0,0134 dan 0,0122. Nilai ini mengindikasikan bahwa kemampuan proses dalam menghasilkan produk yang sesuai standar kualitas masih belum terkendali dengan baik dan tidak memenuhi kriteria yang diharapkan.
2. Penyebab kecacatan produk, seperti gencet/peyok dan ukuran tidak pas, melibatkan empat faktor: manusia, metode, mesin, dan material. Sedangkan

pada cetak print pudar, terdapat lima faktor penyebab, termasuk lingkungan. Kelalaian pekerja, mesin yang tidak optimal, dan bahan baku yang tidak sesuai menjadi faktor utama.

3. Usulan perbaikan untuk kecacatan gencet/peyok antara lain pelatihan karyawan, perawatan mesin terjadwal, dan kolaborasi tim. Untuk ukuran tidak pas, disarankan pemilihan karyawan bersertifikasi, perawatan mesin, dan penyetelan mesin yang tepat. Untuk kecacatan print pudar, disarankan penjadwalan inspeksi lebih ketat, perawatan mesin, serta pengaturan suhu dan kelembapan lingkungan yang sesuai pada proses finishing printing.

6.2 Saran

Dengan adanya penelitian ini, diharapkan mampu mengurangi kecacatan produksi perusahaan PT. Surabaya Mekabox, dan semoga penelitian ini dapat menjadi acuan pembaca selanjutnya.