

## **BAB VI**

### **PENUTUP**

#### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis pembahasan yang telah dilakukan sebelumnya, maka penulis akan menyimpulkan sebagai berikut:

1. Jenis cacat yang terjadi pada mesin cutting pada dasarnya memiliki beragam jenis, namun ada beberapa jenis cacat yang sering timbul ataupun terjadi setiap bulannya dengan jumlah cacat terbesar dengan data diambil dari 3 bulan terakhir, diantaranya adalah gores sejumlah 4903 pcs, presmak sejumlah 3074 pcs, kertas sobek 1907 pcs.
2. Berdasarkan jenis cacat yang diketahui pada data sebelumnya yang telah diambil dan dianalisis, diketahui dengan menggunakan diagram fishbone hal yang menyebabkan terjadinya cacat tersebut, diantaranya adalah:
  - a) Pengaruh mesin seperti pemakaian pisau atau mata bor yang sudah tidak tajam atau tumpul yang mengakibatkan bahan bisa jadi cacat kertas sobek.
  - b) Adanya serbuk dari sisa proses bor dimeja input mesin dan meja pemeriksaan bahan yang menimbulkan cacat presmak dan gores.
  - c) Pemakaian alas spons per bahan yang tidak dilakukan secara teratur mengakibatkan cacat presmak dan gores.
3. Menjalankan SCW/ stop call wait bagi setiap operator yang melakukan proses produksi sangat penting, agar tidak terjadi hal yang berkelanjutan pada proses selanjutnya. Dengan menjalankan prinsip tersebut, apabila terjadi kondisi up normal pada mesin maka operator wajib untuk melakukan SCW, agar kualitas yang dihasilkan bermutu. Prinsip 3M menjadi cara agar barang yang dikirim ke proses selanjutnya adalah barang yang bermutu baik. Dengan melakukan 3M operator telah menjaga keamana kualitas dari produknya dan juga proses dari langkah selanjutnya. Cacat akan berkurang, serta produktifitas akan membaik.

## 6.2 Saran

Adapun setelah dilakukan kesimpulan, maka disini penulis akan memberikan saran yang dapat digunakan untuk perbaikan agar tidak terjadi atau meminimalisir jumlah cacat yang banyak terjadi pada proses boring diantaranya :

1. Melakukan kegiatan maintenance secara rutin dilakukan , agar mesin tetap dalam kondisi yang baik.
2. Mata bor merupakan alat utama dalam melakan proses boring, maka perlu dilakukan pergantian mata bor dalm 5000 shut atau dengan kondisi hasil bor yang sudah jelek agar menjaga kualitas hasil yang dipotong baik.
3. Seluruh karyawan pada lini tersebut hendaknya harus menyadari bahwa adanya aktifitas selain kerja rutin yang dilakukan penting dilakukan, misalnya dengan rutin melakukan kegiatan QCC. Agar seluruh elemen team taupermasalah yang ada pada bagian tersebut.
4. Dari kegiatan anaialis dengan menggunakan QCC ini ternyata diketahui standar itu sangat penting dalam melakuakn proses produksi. Oleh dari itu, meningkatkan kesadarn terhadap karyawan untuk selalu menggunakan standar yang telah dibuat harus jalankan, bertujuan untuk mendapatkan hasil yang maksimal.
5. Atasan atau kepala bagian harus terus melakukan atau memberikan masukan setiap hari untuk menjaga kualitas dengan baik dengan menjalankan 3M dan lakukan stop call wait bila ditemukan cacat atau ketidak sesuaian.