

BAB V

SIMPULAN DAN IMPLIKASI

A. Simpulan

Berdasarkan pembahasan dan analisis yang telah dilakukan, maka dapat dibuat kesimpulan sebagai berikut:

1. Analisis pengendalian kualitas menggunakan metode Statistical Processing Control (SPC) pada bagian flexo PT Karya Indah Multiguna yang menyebabkan banyak produk cacat sehingga diretur oleh konsumen menyimpulkan bahwa pengendalian kualitas berada diluar batas kendali yang membuat kerugian pada perusahaan, adapun hasil perhitungan dengan menggunakan diagram peta kendali p dengan hasil ada 8 titik yang diluar batas kendali yaitu pada bulan Januari, Maret, Mei, Juli, Oktober, November dan Desember.
2. Terdapat tiga jenis kecacatan yang paling sering terjadi pada proses produksi karton dan menjadi alasan produk tersebut diretur oleh konsumen. Tiga jenis kerusakan produk tersebut antara lain adalah kerusakan jenis cacat printing dengan jumlah total kerusakan sebesar 110,46 ton dengan persentase mencapai 52,6% yang merupakan jenis kerusakan terbesar diantara jenis kerusakan lain. Jenis kerusakan produk yang selanjutnya adalah slotter tidak presisi dengan total jumlah kerusakan sebesar 40,24 ton dengan persentase sebesar 19,1% dan yang terakhir yaitu jenis kerusakan

lem lepas sebesar 24 ton dengan persentase sebesar 11,4% dan persentase kumulatif mencapai 83,2%.

3. Penyebab terjadinya kecacatan yang dianalisis menggunakan diagram fishbone terbagi menjadi 4 jenis penyebab, yaitu manusia, mesin, material dan lingkungan.
 - a. Cacat print yang terjadi pada produk karton box sebagian besar disebabkan oleh faktor manusia seperti kurang teliti dan konsentrasi serta masalah kontrol dari operator. Faktor bahan baku yang mempengaruhi cacat printing adalah bahan kertas kraft yang tergolong kualitas rendah sehingga cukup sulit untuk membuat cetakan dengan detail yang tinggi. Faktor mesin yang mempengaruhi kecacatan printing yaitu kurangnya perawatan pada mesin sehingga tinta sering terlambat naik ke ujung mesin pencetak sehingga menyebabkan gumpalan dan hasil cetak menjadi kotor. Faktor selanjutnya yaitu faktor lingkungan yang bising dan suhu yang tinggi menyebabkan salah komunikasi dan sulit konsentrasi.
 - b. Cacat slotter tidak presisi yang terjadi pada produk karton box sebagian besar disebabkan oleh faktor manusia seperti kurang teliti dan konsentrasi serta masalah kontrol dari operator. Faktor bahan baku yang mempengaruhi cacat slotter tidak presisi adalah sheet melengkung dari proses sebelumnya yang masih digunakan sehingga menyebabkan sulitnya proses pemotongan slotter. Faktor mesin yang mempengaruhi kecacatan printing yaitu kurangnya perawatan pada

mesin sehingga pisau sering tumpul dan tidak diganti. Faktor selanjutnya yaitu faktor lingkungan yang bising dan suhu yang tinggi menyebabkan salah komunikasi dan sulit konsentrasi.

- c. Cacat lem lepas yang terjadi pada produk karton box sebagian besar disebabkan oleh faktor manusia seperti kurang teliti dan konsentrasi serta masalah kontrol dari operator. Faktor bahan baku yang mempengaruhi cacat lem lepas adalah daya rekat lem kurang, dikarenakan lem belum cukup panas namun proses pengeleman pada mesin glue sudah mulai beroperasi. Faktor metode yaitu persiapan lem mendadak dikarenakan dibuat sendiri dan berdasarkan pada orderan yang masuk apakah ingin menggunakan sambungan lem atau stitching. Sehingga berpengaruh pada kesiapan lem untuk dipanaskan dan jalannya mesin glue. Faktor selanjutnya yaitu faktor lingkungan yang bising dan suhu yang tinggi menyebabkan salah komunikasi dan sulit konsentrasi.

B. Implikasi

Implikasi berdasarkan hasil penelitian yang dapat penulis rekomendasikan adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan diharapkan melakukan inspeksi produk akhir yang dilakukan oleh bagian quality control dengan lebih ketat agar produk cacat tidak lolos kirim sehingga mengakibatkan terjadinya retur barang.

2. Melakukan maintenance mesin secara berkala agar mesin produksi lebih terawat dan menghindari terjadinya kerusakan yang mengakibatkan terjadinya cacat produk.

C. Keterbatasan Penelitian dan Saran

1. Keterbatasan Penelitian

Dalam menjalankan penelitian masih terdapat beberapa keterbatasan diantaranya:

- a. Observasi yang dilakukan hanya sebentar dikarenakan karyawan produksi perusahaan sedang dalam masa sibuk dimana karyawan yang mendampingi penulis tidak memiliki waktu banyak dan fokus ke pekerjaannya.
- b. Sulitnya mencari narasumber untuk wawancara karena disaat penelitian berlangsung ada kekosongan jabatan di manajemen departement.

2. Saran Penelitian Selanjutnya

Berdasarkan proses penelitian dan hasil yan telah ditemukan penulis mengajukan saran sebagai berikut:

- a. Penelitian selanjutnya diharapkan menambah metode selain statistical process control dalam menganalisis pengendalian kualitas.
- b. Penelitian selanjutnya diharapkan meneliti proses lain selain proses flexo seperti proses corrugating, finishing ataupun ekspedisi.
- c. Penelitian selanjutnya dapat ditambahkan adanya usulan perbaikan terkait dengan faktor-faktor penyebab cacat pada produk.