

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian yang dilakukan pada departemen *box* di PT Joenoos

Ikamulya, maka kesimpulan yang didapat adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan dari pemetaan *seventools* dan *fishbone* diagram didapatkan faktor – faktor yang menyebabkan terjadinya cacat produk diantaranya sebagai berikut :

b) Mesin

Cacat produk dapat disebabkan karena adanya kerusakan mesin. Dimana Conveyour, tools setting dan tools roler yang berfungsi sebagai pengatur intensitas gambar, pengendali karton dan pendorong karton.

c) Operator

Hasil brainstorming yang dituangkan pada diagram fishbone, cacat produk dapat pula terjadi akibat tidak disiplin dan tidak fokus dalam menjalankan prosedur kerja.

d) Metode

Pencampuran warna yang tidak sesuai dengan rasio yang telah ditentukan dapat menyebabkan hancur pada gambar.

e) Material

Variasi ketebalan karton yang tidak disesuaikan dengan tingkat cairan pada tinta dan jarak antara film (cetakan) yang jauh dapat

menyebabkan kerusakan gambar. Sehingga produk tersebut tidak lolos produksi.

2. Produk yang sudah rijek tidak di proses pendauran kembali melainkan menjadi limbah pabrik maka hal tersebut berpengaruh kedalam penghambatan *Green Manufactur* karena terjadinya penumpukan sampah jika terjadinya produk rijek.
3. Hasil pengolahan data dalam pengendalian kualitas dengan QCC memberikan usulan terhadap produk rijek untuk meminimalisir produk rijek dengan melakukan perawatan mesin secara berkala. Terkait penentuan jadwal maintenance didapatkan 3 bulan sekali berdasarkan biaya paling rendah sebesar Rp. 1.359.333,00. Diharapkan dengan pelaksanaan maintenance dapat mengurangi jumlah kerusakan mesin yang dapat berakibat rusaknya kualitas pada produk.

Maka hubungan antara pengendalian kualitas dengan *Green Manufactur dan maintenance* bahwa meminimalisasi cacat dengan memperbaiki mesin sablon dapat menyelamatkan pohon sebesar 5,96 dan mengurangi penumpukan limbah produksi akibat cacat.

6.2 Saran

Saran yang diberikan setelah melakukan penelitian :

1. Agar memiliki mesin atau pengolahan limbah untuk dapat memanfaatkan produk cacat dan limbah – limbah karton agar digunakan kembali pada produksi *box*. Karena populasi tumbuhan penghasil pulp kini sudah memperhatikan.
2. Melakukan penelitian selanjutnya dengan mengintegrasikan *Green Manufactur* kedalam proses produksi *box* untuk dapat meminimalkan resiko kerusakan lingkungan alam.
3. Meminimalisasi cacat produk dengan QCC guna membantu penentuan alternatif strategi dalam meminimalkan resiko cacat produk.

