

## Bab 6

### Kesimpulan dan Saran

#### 6.1 Kesimpulan

Berikut adalah kesimpulan yang didapat dari penelitian dalam tugas akhir ini:

1. Jenis cacat produk dus kemasan obat yang di produksi CV. Cemerlang Abadi Sejahtera Offset ada 4 jenis, yaitu:
  - a. Cacat bintik yang berupa titik putih pada bagian *image area* (bagian yang terkena tinta) produk.
  - b. Cacat *smet* yang berupa goresan-goresan tidak beraturan pada bagian *image area* (bagian yang terkena tinta) produk.
  - c. Cacat tidak *register* yang berupa tulisan deskripsi produk yang berbayang atau yang tidak pada tempatnya.
  - d. Cacat warna yang berupa warna hilang atau pudar, warna yang terlalu muda atau tua, dan bercak-bercak warna.
  
2. Faktor penyebab dari cacat yang sering terjadi selama proses produksi adalah:
  - a. Cacat bintik yang disebabkan karena adanya serbuk bekas hasil pemotongan yang menempel di bahan baku, dan karena tinta yang sudah sedikit mengering.
  - b. Cacat *smet* yang disebabkan karena tinta yang digunakan terlalu tebal, barang jadi langsung ditumpuk saat tinta belum kering seutuhnya, dan kurangnya penggunaan powder anti *set off*.
  - c. Cacat tidak *register* yang disebabkan karena penyetelan awal plat cetak dan desain film yang kurang presisi.
  - d. Cacat warna yang disebabkan karena cetakan kotor, kurangnya cairan *fountain concentrate*, dan aliran air dari mesin yang terlalu kecil atau besar.
  
3. Usulan tindak lanjut atas permasalahan yang terjadi untuk meminimasi produk cacat yang diproduksi berfokus pada tiga penyebab potensi kegagalan, yakni:

- a. Pada kategori cacat bintik agar mengganti pisau potong sesuai prosedur pada mesin potong secara rutin 1-2 minggu sekali jika operator potong menilai pisau sudah tumpul.
- b. Pada kategori cacat *smet*, jika operator cetak menilai tinta terlalu tebal saat proses produksi maka bisa ditipiskan menggunakan *roller* mesin yang tersedia.
- c. Pada kategori cacat warna jika saat produksi operator cetak menilai air pada mesin cetak sudah kotor maka segera ganti dengan air baru yang bersih dan air lama dibuang melalui keran yang tersedia.

## 6.2 Saran

Berikut adalah saran yang dapat diberikan kepada perusahaan sebagai pertimbangan untuk terus memperbaiki, meningkatkan setiap proses yang terjadi di perusahaan dan kepada peneliti selanjutnya sehingga tahap *control* dapat dilaksanakan dan diteliti lebih dalam:

1. Perusahaan diharapkan membuat sebuah *to-do list* yang dapat dijadikan bagian dari surat perintah kerja sehingga setiap proses dapat berjalan sesuai prosedur yang ditetapkan perusahaan. Hal ini dapat mencegah operator produksi lalai, lupa melakukan atau menganggap remeh sebuah prosedur dalam suatu proses produksi.
2. Perusahaan diharapkan untuk dapat memasukkan data hasil produksi yang berupa jumlah produksi, jumlah dan jenis produk cacat yang terjadi pada komputer perusahaan agar data riwayat hasil produksi tidak tercecer dan hilang begitu saja. Data riwayat hasil produksi ini dapat dipakai kedepannya untuk berbagai hal yang bermanfaat, seperti mengukur performa produksi perusahaan dalam suatu periode, produk apa yang paling sering terjadi cacat, dalam rentang periode apa cacat paling sering terjadi, dan lain-lain.
3. Peneliti selanjutnya diharapkan dapat mengimplementasikan berbagai kegiatan perbaikan yang diusulkan sebelumnya dan dapat menghitung performa perusahaan sebelum dan sesudah implementasi usulan kegiatan perbaikan tersebut.