



BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 kesimpulan

Hasil dari penelitian tentang Analisis Pengendalian Kualitas pada produk kertas dengan metode Statistical Quality Control dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Proses cetak nomor seri meterai di PT. Peruri Digital Security belum sepenuhnya terkendali secara statistik, berdasarkan penerapan metode Quality Control Statistical (SQC).. Hal ini terlihat dari peta kendali yang menunjukkan adanya penyimpangan, terutama pada bulan November dengan tingkat cacat 0,91% melebihi standar perusahaan 0,6%. Jenis cacat yang paling dominan adalah Flui sebesar 73% dari total cacat, yang disebabkan oleh faktor manusia (kurangnya disiplin dalam menjalankan SOP), mesin (roller kotor dan suhu pemanas tidak stabil), metode (pemeliharaan tidak rutin), material (bahan baku lembap), serta lingkungan (suhu ruang produksi kurang sesuai).
2. Rekomendasi perbaikan yang dapat dibuat oleh perusahaan berdasarkan hasil analisis adalah meningkatkan pengawasan kualitas bahan baku, membuat jadwal pembersihan mesin secara berkala, melaksanakan form inspeksi SOP, serta memberikan pelatihan atau refresh training bagi operator. Dengan perbaikan tersebut diharapkan perusahaan dapat menekan jumlah cacat, khususnya cacat Flui, sehingga kualitas produk lebih konsisten dan target cacat $\leq 0,6\%$ dapat tercapai.

1.2 Saran

Faktor manusia menjadi faktor penyebab terjadinya flui tertinggi dari beberapa faktor lainnya sehingga perlu diperbaiki sesegera mungkin. Adapun perbaikan yang diusulkan oleh penulis adalah :

1. perlunya pembuatan jadwal pembersihan mesin secara berkala untuk selanjutnya dilaksanakan oleh operator mesin
2. Pembuatan form inspeksi secara berkala terkait pelaksanaan SOP oleh operator mesin serta diberikan teguran apabila SOP tersebut diabaikan

3. Serta perlu dilakukan *safety talk/ refresh training* di karenakan terdapat beberapa operator yang masih kurang memahami SOP serta pentingnya pembersihan mesin secara berkala.



