

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Faktor- faktor yang menyebabkan *reject* pada proses pemotongan karton adalah Proses pemotongan yang tidak tepat pada mesin *Die Cut Auto* ini dikarenakan pengaturan *tulling*, *masking*, yang tidak efisien sehingga mengakibatkan proses pemotongan karton *box* menjadi kurang efektif serta banyak terdapat karton *box* banyak terbuang (*reject*). Hal ini mengakibatkan hasil potongan karton *box* lengket dan pecah (*Reject*) dikarenakan permukaan plat terdapat sisa potongan karton. Minimnya kesadaran operator untuk melakukan pengecekan ulang terhadap pisau pemotong sebelum *tulling* dipasang yang mengakibatkan pekerjaan tidak efektif.
2. *Goal Programming* menjadi solusi yang tepat untuk mengetahui proses pemotongan karton *box* yang optimal pada mesin *die cut auto* di PT. *interpak industries batam*. Dengan adanya optimasi pada proses pemotongan karton *box*, maka perusahaan sangat diuntungkan, karena kendala jam kerja mesin menjadi terpenuhi, serta menurunnya kendala bahan baku akibat produk rusak dengan nilai 18.425 pcs menjadi 8.350 pcs dari total keseluruhan produksi. Maksimal proses pemotongan karton *box* sebelum adanya optimasi adalah dengan jumlah total sebanyak 231.500 sedangkan solusi *goal programming* sebanyak 257.250. Setelah adanya optimasi terhadap proses pemotongan karton *box* di mesin *die cut auto* dengan code 8177 A maksimal proses mampu melebihi dari solusi *goal programming* itu sendiri yaitu dengan jumlah total sebanyak 222600 pcs dan solusi dari *goal programming* sebanyak 217750 pcs dari keseluruhan total produksi.

5.2 Saran

Berdasarkan uraian dari pembahasan dan kesimpulan, maka peneliti dapat mengungkapkan beberapa saran, antara lain sebagai berikut:

1. Untuk proses pemotongan karton *box* dengan code 8177 A khususnya, PT. *Interpak Industries Batam* berilah masking di atas *tulling* saja agar tidak menambah kerjaan yang tidak diperlukan.
2. PT. *Interpak Industries Batam* harus mampu meningkatkan kesadaran pekerjanya khususnya operator *die cut* untuk selalu memperhatikan pisau *tulling* walau tertutupi oleh *rubber*, supaya proses *die cut* berjalan sebagaimana mestinya.
3. Tempat penyimpanan *tulling* harus ada dinding pemisah diantara *tulling* yang satu dengan *tulling* lainnya, karena potensi mata pisau rusak lebih besar jika *tulling* bertumpuk.