BAB VI
PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukannya pengumpulan dan pengolahan data yang diperoleh pada CV. Nusantara Mandiri, maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Faktor-faktor yang mempengaruhi rendahnya *performance* komponen-komponen mesin *SOR-M* 1 warna yaitu antara lain:
   a. *Roll blanket* botak.
      1) Faktor Manusia, yaitu operator tidak melakukan pengecekan terhadap *roll blanket* ketika memulai pekerjaan karena lalai.
      2) Faktor Mesin, yaitu *roll blanket* mengeras karena tekanan *roll impression* yang terlalu kuat.
      3) Faktor Metode Kerja, yaitu tidak adanya penjadwalan pemberian *spre gam* karena tidak adanya SOP perawatan *roll blanket*.
      4) Faktor Material, yaitu *roll* tidak tahan panas karena kualitas *roll* tidak sesuai standar.
   b. Kain *Blanket* Lecet
      1) Faktor Manusia, yaitu kecerobohan dan kelalaian operator karena operator tidak mencuci kain blanket sesuai jadwal. Tidak adanya SOP perawatan kain *blanket* pada perusahaan tersebut.
      2) Faktor Mesin, yaitu gumpalan tinta kering menumpuk karena tinta terkontaminasi debu kertas pada saat proses cetak yang menyebabkan cetakan menjadi kotor. Kain *blanket* juga terlalu banyak menyerap minyak dari tinta cetak.
      3) Faktor Metode Kerja, yaitu pemasangan kain blanket ke *roll silinder* tidak tepat karena penanganan kain *blanket* yang kurang baik.
      4) Faktor Material, yaitu kain *blanket* tidak tahan terhadap tekanan karena kualitas kain blanket yang rendah.

© Hakipta milik UIN Suska Riau
State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau
Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

c. *Bearing* Aus

1) Faktor Manusia, yaitu *set-up bearing* salah karena kecerobohan operator. Selain itu operator tidak rutin dalam membersihkan *bearing*.
2) Faktor Mesin, yaitu terjadinya pengikisan karena *bearing* terkontaminasi kotoran.
3) Faktor Metode Kerja, yaitu tidak adanya pengecekan berkala yang dilakukan pihak perusahaan.

d. *Plat* Cetak Tidak Presisi

1) Faktor Manusia, yaitu kurangnya pemeriksaan pada saat *set-up klem plat*. Selain itu pemahaman operator terhadap pemasangan *plat* kurang.
2) Faktor Mesin, yaitu *layout* majalah miring atau tidak presisi karena getaran mesin yang terlalu kuat. Selain itu putaran plat tidak maksimal karena *bearing aus*.
3) Faktor Metode Kerja, yaitu penempatan *layout* salah karena instruksi yang diterima tidak jelas
4) Faktor Material, yaitu *plat* cetak gampang terekspose oleh material lain karena plat tersimpan pada suhu ruangan yang tinggi.

2. Faktor-faktor yang menyebabkan rendahnya nilai OEE mesin *SOR-M* 1 warna antara lain:

a. Operator, yaitu pekerja yang terlibat langsung dalam proses produksi. Kecerobohan dan kurangnya ketelitian seorang pekerja dalam proses cetak, kurangnya keterampilan dan serta pemahaman operator juga menjadi penghambat proses produksi.
b. Mesin, yaitu mesin-mesin dan berbagai peralatan yang digunakan selama proses produksi. *Set-up* mesin yang tidak benar tentunya dapat mempengaruhi efektifitas mesin dalam produksi karena mesin berhenti beroprasi.
c. Material, yaitu komponen-komponen dan bahan baku yang digunakan dalam proses produksi dalam menghasilkan suatu produk atau barang

© Hak cipta milik UIN Suska Riau
State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau
Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

jadi. Kerusakan komponen diantaranya *roll blanket* botak, kain *blanket* lecet, *bearing* aus dan *plat* cetak tidak presisi.

d. Metode kerja, yaitu intruksi atau cara kerja yang harus diikuti dalam proses produksi. Penyebab yang pertama yaitu tidak adanya standart pengoprasian mesin SOR-M 1 warna, instruksi yang tidak dipahami membuat pekerja melakukan keteledoran dan kesalahan dalam pengoprasian mesin.

3. Usulan yang diberikan berupa langkah-langkah kerja atau alur proses pengoprasian mesin *SOR-M* 1 warna yang bertujuan untuk mengatasi terjadinya kesalahan para pekerja saat melakukan produksi cetak majalah. Untuk mengatasi *roll blanket* botak maka perlu menjaga tingkat kekerasan *roll blanket*, menetapkan SOP perawatan dasar atau langkah-langkah kerja serta melakukan evaluasi terhadap kinerja operator. Untuk mengatasi kain *blanket* lecet maka melakukan pemasangan kain *blanket* sesuai prosedur dan pemilihan bahan yang berkualitas. Untuk mengatasi *bearing* aus yaitu melakukan pengecekan *bearing* pada saat memulai dan mengakhiri pekerjaan, menjaga kebersihan *bearing* dan melakukan pemasangan dengan benar. Untuk mengatasi *plat* cetak yang tidak presisi yaitu posisi pemasangan *plat* tidak lebih dari batas yang ditetapkan, mempersiapkan *fountain* dan tinta sebelum plat dimasukkan ke mesin *SOR-M* 1 warna.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan diatas, maka dapat diajukan beberapa saran sebagai berikut:

1. Dari hasil penelitian yang telah dilakukan diharapkan agar pihak perusahaan dapat menerapkan atau menggunakan usulan yang diberikan, hal ini bertujuan agar para pekerja dapat memahami langkah-langkah kerja yang digunakan pada saat melakukan proses cetak, dengan kata lain semakin sedikitnya tingkat kesalahan yang dihasilkan operator saat bekerja maka akan meningkatkan efektifitas kerja dan akan memberikan keuntungan yang lebih besar untuk CV. Nusantara Mandiri.

© Hak cipta milik UIN Suska Riau
State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau
UIN SUSKA RIAU
Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

2. Pemberian *training* dan pengarahan bagi karyawan agar mereka dapat mengoperasikan, memelihara dan melakukan perbaikan terhadap mesin-mesin secara benar dan baik.
3. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan meneliti mesin produksi lain dan menggunakan metode yang lain.
4. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan menggunakan metode Enam Kerugian Utama (*Six Big Losses*). Tujuan dari perhitungan *six big losses* ini adalah untuk mengeliminasi *waste* yang dikategorikan kedalam 6 jenis *losses* yang dapat diambil langkah-langkah untuk memperbaiki kerugian tersebut.

© Hak cipta milik UIN Suska Riau
State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau
UIN SUSKA RIAU
Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.