

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dengan metode PDCA ditemukan faktor penyebab kerusakan krops pada produk kemasan *carton sheet* dan *carton box* di PT. APP Purinusa Ekapersada Demak, antara lain:

1. Sistem pengendalian kualitas pada produksi kemasan *carton* di PT. APP Purinusa Ekapersada Demak

Berdasarkan hasil analisis, sistem pengendalian kualitas pada produksi kemasan *carton* di PT. APP Purinusa Ekapersada Demak telah berjalan secara sistematis dan terintegrasi, mulai dari proses *inbound* hingga *outbound*. Pada proses *inbound*, penerimaan dan pemeriksaan kualitas produk dilakukan secara ketat dengan dukungan sistem SAP, memastikan hanya produk yang memenuhi standar yang masuk ke *warehouse*. Sementara itu, pada proses *outbound*, pengecekan akhir dan pengemasan dilakukan untuk menjamin mutu produk sebelum dikirim ke *customer*, didukung dengan adanya *feedback loop* dan evaluasi berkala terhadap barang *return*. Proses *quality control* yang ketat, penggunaan teknologi informasi, serta koordinasi antar divisi menjadi kunci utama dalam menjaga dan meningkatkan kualitas produk.

Dengan penerapan sistem ini, PT. APP Purinusa Ekapersada Demak mampu meminimalkan risiko kerusakan, meningkatkan efisiensi operasional, serta menjaga kepuasan *customer* melalui

distribusi produk kemasan carton sheet dan carton box yang sesuai standar.

2. Faktor penyebab kerusakan produksi kemasan *carton* di PT. APP Purinusa Ekapersada Demak

Berdasarkan analisis faktor penyebab kerusakan pada produksi kemasan *carton* di PT. APP Purinusa Ekapersada Demak, kerusakan disebabkan oleh kombinasi kualitas bahan baku yang kurang optimal, ketidaksesuaian proses produksi, kondisi lingkungan yang tidak terkontrol, serta kesalahan dalam prosedur penanganan dan penyimpanan. Kerusakan produk diklasifikasikan ke dalam tiga kategori utama ringan, sedang, dan berat yang memudahkan perusahaan dalam menentukan prioritas penanganan dan strategi perbaikan. Pendekatan ini sejalan dengan praktik pengendalian mutu industri kemasan dan membantu mengurangi kerugian akibat produk cacat. Meskipun perusahaan telah melakukan audit rutin dan pelatihan staf serta mematuhi regulasi *customer*, penerapan metode sistematis seperti PDCA masih diperlukan untuk meningkatkan efektivitas pengendalian kualitas secara berkelanjutan dan mengurangi tingkat produk *return*.

3. Strategi penerapan metode PDCA dapat digunakan untuk mengurangi kerusakan pada produksi kemasan *carton* PT. APP Purinusa Ekapersada Demak

Berdasarkan hasil analisis, dapat disimpulkan bahwa peningkatan kerusakan pada produk kemasan *carton sheet* dan *carton box* di PT.

APP Purinusa Ekapersada Demak selama periode 2022–2024 disebabkan oleh berbagai faktor, antara lain kualitas bahan baku yang tidak konsisten, ketidaksesuaian proses produksi, kondisi lingkungan yang tidak terkontrol, serta kesalahan dalam penanganan dan penyimpanan produk. Kategori kerusakan yang paling dominan adalah kropos, yang memberikan kontribusi signifikan terhadap jumlah barang *return* dan kerugian perusahaan. Identifikasi akar penyebab melalui diagram *pareto*, *fishbone*, dan analisis 5W+1H menunjukkan bahwa aspek manusia, material, mesin, lingkungan, dan metode kerja menjadi faktor utama yang harus segera diperbaiki. Meskipun perusahaan telah melakukan audit rutin dan pelatihan staf, upaya pengendalian kualitas masih perlu ditingkatkan dengan penerapan strategi perbaikan berkelanjutan menggunakan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*). Dengan fokus pada pengendalian kelembapan, peningkatan kualitas bahan baku, perbaikan SOP, dan pelatihan operator, diharapkan tingkat kerusakan dapat ditekan secara signifikan sehingga mutu produk meningkat dan kepuasan *customer* tetap terjaga.

5.2 Saran

Saran yang dapat disampaikan penulis agar perusahaan kedepannya lebih memperhatikan pelaksanaan instruksi proses kerja untuk mengendalikan kualitas *carton sheet* dan *carton box* dalam kerusakan *return* kropos, sebagai berikut:

1. Melakukan pengecekan bahan baku secara ketat sebelum produksi

Lakukan pemeriksaan menyeluruh terhadap bahan baku sebelum memulai proses produksi untuk memastikan kualitas bahan sesuai standar dan menghindari penggunaan material yang berpotensi menimbulkan cacat produk.

2. Melakukan perawatan mesin secara berkala dan pengecekan tempat tinta agar tidak bocor

Jadwalkan dan lakukan pemeliharaan mesin secara teratur serta pastikan area tempat tinta tidak mengalami kebocoran guna menjaga kelancaran produksi dan kualitas produk yang stabil.

3. Menetapkan SOP kerja yang jelas dan pelatihan rutin bagi operator

Susun prosedur kerja yang terperinci dan melakukan pelatihan secara berkala kepada operator agar mereka dapat menjalankan proses produksi dengan tepat dan konsisten sesuai standar yang ditetapkan.

4. Menjaga kondisi lingkungan kerja agar nyaman dan mendukung konsentrasi pekerja

Ciptakan dan pelihara lingkungan kerja yang nyaman dengan suhu dan ventilasi yang memadai untuk mendukung konsentrasi dan kinerja optimal para pekerja selama proses produksi.

5. Menggunakan metode analisis kualitas seperti PDCA untuk mengidentifikasi dan mengatasi penyebab cacat secara sistematis

Terapkan siklus manajemen kualitas PDCA secara konsisten untuk merencanakan, melaksanakan, memeriksa, dan memperbaiki proses

produksi guna mengidentifikasi serta mengatasi penyebab cacat produk secara terstruktur dan berkelanjutan.