

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Setelah dilakukan penelitian dan analisa, maka pada bab ini akan diambil kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dan juga akan diberikan saran untuk penelitian selanjutnya:

1. Apabila kualitas tissue tidak sesuai dengan apa yang diharapkan/target seperti kurang daya tarik tissue (MDT dan CDT) maka bisa ditambahkan atau di kurangi tingkat pemakaian Wet Strength Resin agar kualitas tissue dapat sesuai dengan spesifikasi tissue atau minimal mendekati.
2. Pada keadaan tissue keriput bisa di atasi dengan penyesuaian temperatur suhu dan speed pada yankee karena apabila terlalu cepat maka tissue yang di hasilkan akan menjadi keriput dan apabila speed terlalu pelan yang terjadi akan putus-putus dan walaupun tidak putus-putus akan berdampak pada tingkat hasil produksi perharinya seperti efisiensi tingkat produksi.
3. Hasil tissue juga di pengaruhi oleh doctor blade, dimana kurang tajamnya doctor blade juga dapat mengakibatkan tissue kurang maksimal. Karena doctor blade memiliki peran penting dalam hasil tissue.

5.2 SARAN

Penulis ingin memberikan beberapa saran. Sebagai bahan masukan pada manajemen yaitu sebagai berikut :

1. Agar selalu di adakannya perawatan pada mesin dan selalu mengontrol jalannya mesin.
2. Setiap karyawan harus menguasai area yang di tempati dan harus selalu menjaga kebersihan area produksi.
3. Agar dilakukannya perbaikan kecacatan secara bertahap.
4. Agar hasil yang didapat lebih baik maka digunakan kecepatan diantara 1200 m/s sampai dengan 1300 m/s dengan WSR 200 mL dan temperature tekanan 7.8 bar.

DAFTAR PUSTAKA

- Ardita, F.A., 2012. Analisis Pengurangan Jumlah Produk Cacat Pada Industri Kertas Dengan Pendekatan Lean Six Sigma 66.
- Hidayat, R., Rijanto, A., Arum, L.P.I., Ryaninyong, E., 2020. Analisis Produksi Tissue Facial Roll Jumbo Dan Meminimalisir Kecacatan Pada Hasil Tissue, 8.
- Irawan, I., 2017. Pengendalian Proses Produksi dengan Metode Statistical Process Control dalam Upaya Minimasi Cacat Tissue Paper 6.
- Janah, M., 2012. Pengaruh Zat Kimia Dalam Analisis Cacat Tissue. 139.
- Sukanta, I. I. (2017). Pengendalian Proses Produksi dengan Metode Statistical Procces Control dalam Upaya Minimasi Cacat Tisu Paper . *SNTI dan SATELIT*, D64-D66.
- Zainal Abidin, L. T. (2016). Analisis Perpindahan Panas pada Proses Pengeringan Lembaran Tisu Di Tisu Machine Pt. Lontar Papyrus Pulp Paper Industry. *Jurnal Volume 6 No. 2*, 9- 10.e