

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Beberapa kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan hasil pengamatan dan pembahasan yang telah dilakukan pada bab-bab sebelumnya adalah:

- Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT. DAIWATEX adalah pengendalian kualitas terhadap bahan baku, proses produksi, dan produk jadi. Perusahaan melakukan pemeriksaan awal terhadap kain *grey* sebagai bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Pemeriksaan dilakukan agar kain *grey* yang akan digunakan dalam proses produksi sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan oleh perusahaan, yaitu kain tidak kotor dan memiliki kadar oli yang sesuai agar tidak menghambat proses pencelupan. Pengendalian kualitas pada proses produksi yang dilakukan oleh PT. DAIWATEX adalah dengan cara melakukan inspeksi terhadap mesin, bahan bakar, dan persiapan obat celup. Mesin diperiksa terlebih dahulu agar diketahui bila ada mesin yang kotor. Selain itu, temperatur mesin juga harus disesuaikan dengan jenis kain dan obat celup. Ketersediaan obat celup yang merupakan bahan utama dan bahan pembantu juga harus diperiksa. Pengendalian kualitas yang terakhir dilakukan oleh PT DAIWATEX adalah terhadap produk jadi, yaitu warna kain yang dihasilkan (hasil celup) harus sesuai dengan permintaan konsumen. Selain itu, tidak boleh ada belang, luntur, kotor,

dan lain sebagainya. Bila hasil celup telah sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan, maka kain akan dikirimkan kepada konsumen, namun bila tidak, kain akan diteliti lebih lanjut untuk mengetahui apa yang menjadi penyebab kecacatan.

- Pengendalian kualitas dilakukan dengan menggunakan peta kendali p. Rata-rata persentase produk cacat yaitu sebesar 6.86% yang telah melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 5%.
- Berdasarkan diagram pareto diketahui jenis cacat yang paling besar hingga yang paling kecil yaitu warna tidak sesuai, belang celup, kotor oli, kotor tanah, dan luntur.
- Berdasarkan analisis diagram sebab-akibat dapat diketahui faktor-faktor yang menjadi penyebab cacat adalah:
  - Faktor mesin: ketika digunakan dalam proses produksi, temperatur mesin tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, selain itu juga mesin kurang perawatan, dan umur mesin terlalu tua sehingga terjadi kemacetan.
  - Faktor bahan baku: obat celup yang digunakan dalam proses pencelupan tidak sesuai dengan yang spesifikasi yang ditetapkan. Selain itu, kadar oli yang terdapat pada kain *grey* sebagai bahan baku terlalu banyak sehingga oli tidak dapat larut dalam air.

- Faktor manusia: pekerja yang kurang teliti ketika menimbang obat atau ketika melakukan pengujian warna di laboratorium. Selain itu, jika pekerja melakukan proses pencelupan yang terlalu lama akan menyebabkan warna yang dihasilkan tidak sesuai.

## 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan-kesimpulan di atas, maka saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan untuk menyelesaikan masalah yang terjadi di perusahaan adalah:

- Perusahaan sebaiknya melakukan penjadwalan secara tetap untuk melakukan perawatan dan pemeliharaan terhadap mesin dan lebih sering melakukan pengecekan terhadap mesin yang akan digunakan dalam proses produksi.
- Perusahaan sebaiknya melakukan pengecekan terhadap obat celup yang akan digunakan dalam proses produksi sehingga dapat mengurangi resiko terjadinya ketidaksesuaian obat celup yang digunakan. Selain itu juga, perusahaan sebaiknya melakukan pengecekan lebih lanjut terhadap bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi (kain *grey*).
- Perusahaan sebaiknya melakukan pelatihan terhadap karyawan secara berkesinambungan sehingga dapat meningkatkan kinerja karyawan.