

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pengolahan data dan analisis, maka dapat ditarik kesimpulan sehubungan dengan penelitian yang dilakukan :

1. Prioritas penanganan cacat terdiri dari 4 jenis cacat dengan persentase kumulatif cacat sebesar 92.801% dan 4 jenis cacat ini adalah cacat sobek, cacat pola, cacat anyaman tidak sempurna, dan cacat lusi putus.
2. Pada saat ini, pengendalian kualitas yang dilakukan di perusahaan adalah dilakukan pemeriksaan sebanyak 2 kali dan dilakukan pemeriksaan 100%. Pada pemeriksaan ini, hanya dilakukan pengklasifikasian grade dan perusahaan tidak ada upaya untuk mencari akar penyebab terjadinya cacat.
3. Penyebab terjadinya cacat pada kain sarung adalah kurang ventilasi, ruang kerja sempit, konsentrasi secara terus menerus, operator tidak bertanggung jawab, skill operator kurang, letak lampu tidak tepat, jumlah lampu kurang, kualitas komponen, cuaca panas, suara mesin yang bising dan belum ada *preventive maintenance*.
4. Penyebab terjadinya cacat sobek pada kain sarung adalah teropong rusak. Penyebab terjadinya cacat pola pada kain sarung adalah kartu rusak dan kabel *dobby* putus. Penyebab terjadinya cacat anyaman tidak sempurna pada kain sarung adalah petugas kebersihan kurang, frekuensi membersihkan kurang, debu, faktor gen, gudang lembab, bahan baku yang kurang baik, bahan baku kotor. Penyebab terjadinya cacat lusi putus pada kain sarung adalah gudang lembab, otomatis mesin tidak berfungsi dengan baik, bahan baku yang kurang baik, faktor gen, kualitas teropong kurang baik, bahan baku kotor.

5. Usulan perbaikan dan pengendalian kualitas adalah :
- Dilakukan pelatihan terhadap operator setiap departemen.
  - Lampu diletakkan dengan benar dan jumlah lampu sebaiknya tersedia di setiap mesin.
  - Melakukan pengawasan secara berkala pada masing-masing departemen yang dilakukan oleh masing-masing mandor.
  - Memasang *exhaust fan*.
  - Memberikan penyuluhan pentingnya untuk menggunakan *earplug*.
  - Melakukan *preventive maintenance*.
  - Mengganti komponen dengan kualitas yang lebih baik.
  - Mengganti benang dengan kualitas yang lebih baik
  - Tempat penyimpanan benang dijaga kelembabannya dengan menggunakan *Power Dry*.
  - Tempat penyimpanan benang diberi penutup .
  - Membuat jadwal kebersihan agar kebersihan dalam rantai produksi dapat terjaga.

## 6.2 Saran

Saran agar perusahaan melakukan penelitian lebih lanjut antara lain adalah sebagai berikut :

1. Menentukan MTBF agar dapat dilakukan perawatan mesin secara berkala.
2. Mengatur kembali tata letak mesin dengan memperhitungkan jarak antar mesin sesuai dengan buku referensi.
3. Mencari probabilitas untuk *Fault Tree Analysis*.
4. Meneliti lingkungan kerja operator agar lebih nyaman.
5. Menerapkan siklus DMAIC.