

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil-hasil yang telah diperoleh dari pengolahan data serta analisa dan usaha penanggulangan terhadap kualitas kain, maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Dari hasil identifikasi cacat terhadap seluruh karakteristik kain pada proses pembuatan kain C.4073 T, yang dimulai dari proses pirn winder sampai pada proses weaving untuk periode bulan Oktober 2004 terdapat 18 jenis cacat yaitu seperti tersaji pada tabel 6.1
2. Dengan pengelompokkan dan perankingan atas cacat-cacat yang mungkin terjadi, maka perusahaan akan dapat memfokuskan perhatiannya pada prioritas usaha pengendalian mutunya yang berorientasi pada kepuasan konsumen dan kemampuan proses.
3. Dari hasil perhitungan ongkos cacat dan analisa diagram pareto terdapat 5 jenis cacat yang mendapat prioritas utama untuk diperbaiki dan dikendalikan dengan peta kontrol. Peta kontrol \bar{X} , R dan 3 peta kontrol U, seperti tersaji pada tabel 6.2
4. Dengan menggunakan diagram sebab akibat dapat diketahui penyebab-penyebab yang berpengaruh terhadap terjadinya ke-lima jenis cacat tersebut, yaitu :
 - Untuk cacat Hw :
 - a. Manusia
 - Jalur benang salah
 - Tidak pakai washer
 - b. Mesin
 - Dudukan washer kendor
 - Tension benang tidak rata

- c. Material
 - Benang gembos
 - Relaxing benang tidak normal
- d. Lingkungan
 - Hummidity rendah

- Untuk cacat Hb :
 - a. Manusia
 - Jalur benang salah
 - Tidak pakai washer
 - b. Mesin
 - Dudukan washer miring
 - Sensormatic tidak baik
 - c. Material
 - Benang gembos
 - Relaxing benang tidak normal
 - d. Lingkungan
 - Hummidity rendah

- Untuk cacat Lp :
 - a. Manusia
 - Perbaiki benang lusi silang
 - Kurang kontrol
 - Penyambungan lusi tidak standar
 - b. Mesin
 - Sisir kasar
 - Gun kasar
 - Over tension
 - Back roll kasar
 - Rubber strip kasar

- c. Material
 - Benang pakan tersangkut di benang lusi
 - Benang lusi abnormal
- d. Lingkungan
 - Hummidity rendah

- Untuk cacat Ltk :
 - a. Manusia
 - Memasukan lusi putus ke lubang sisir dengan kuku
 - Terbentur baut saat mengencangkan sisir
 - b. Mesin
 - Dudukan sisir sudah aus

- Untuk cacat Ld :
 - a. Manusia
 - Pemasangan guide pada proses beaming dan weaving
 - Pemasangan lusi campur
 - Perbaiki lusi silang
 - Arah lusi pada gun salah
 - b. Mesin
 - Hardness beam tidak rata
 - Gun kotor
 - Washer kotor

Tabel 6.1 Data Jenis Cacat pada Kain Grey C.4073 T

Proses Produksi	Cacat yang terjadi
Pirn Winder	1. Hardness benang pada pirn (Hp)
	2. Benang gembos (Bg)
	3. Filamen pecah
Two For One / TFO	4. Hardness benang pada silinder (Hs)
	5. Benang tidak rata (Ptr)
	6. Benang berbulu
Warping	7. Hardness benang pada beam (Hw)
	8. Benang silang si beam (Bs)
Sizing	9. Hardness benang pada beam (Hs)
	10. Benang silang di beam (Bss)
Beaming	11. Hardeness pada beam (Hb)
	12. Benang silang di beam (Bsss)
Reaching	13. Salah cucuk (Sg)
	14. Lusi ganda (Ld)
	15. Salah sisir (Ss)
Weaving	16. Lusi putus (Lp)
	17. Lusi tegang kendur (Ltk)
Leasing	18. Benang silang salah masuk

Tabel 6.2 Jenis Cacat Yang Diprioritaskan Untuk Dikendalikan Berdasarkan Analisis Diagram Pareto Total Ongkos Cacat

Prioritas	Karakteristik cacat	Peta Kontrol
1	Hw	X,R
2	Hb	X,R
3	Lp	U
4	Ltk	U
5	Ld	U

5. Pengendalian kualitas yang diusulkan untuk selanjutnya diterapkan adalah dengan menggunakan metode PDCA, yaitu :

Tahap Plan

1. Identifikasi suatu masalah
2. Mencari penyebab masalah
3. Mempelajari dan menentukan penyebab
4. Merencanakan perbaikan

Tahap Do

5. Merencanakan suatu perbaikan

Tahap Check

6. Memeriksa dan mengevaluasi hasil perbaikan

Tahap Action

7. Melakukan standarisasi

8. Membuat rencana selanjutnya

6.2. Saran

Berdasarkan hasil pembahasan yang telah dilakukan dalam bab terdahulu dan kesimpulan diatas, maka dapat dikemukakan beberapa saran yang dapat bermanfaat bagi perusahaan dan bagi penelitian selanjutnya, yaitu :

- Dua hal penting untuk segera dibenahi dalam menunjang pengendalian kualitas, yaitu Organisasi Pengendalian Mutu dan Sistem Informasi Pengendalian Mutu. Bagian Pengendalian Mutu disarankan langsung ditempatkan dibawah Manajer Produksi sehingga tidak ada kesenjangan antara bagian produksi dan bagian pengendalian mutu. Dengan demikian bagian pengendalian mutu akan lebih terkoordinasikan.
- Pada masa mendatang dengan adanya perkembangan-perkembangan produksi perlu selalu diadakan evaluasi terhadap jumlah cacat dan biaya yang diakibatkan guna penentuan kembali atas prioritas cacat yang akan diperhatikan.