

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian pada perusahaan maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan perhitungan diagram pareto diperoleh urutan jumlah cacat dari yang terbesar sampai yang terkecil untuk prioritas penanganan cacat yaitu jenis cacat kain bolong dengan presentase cacat 33,99%, jenis cacat jahitan tidak rapi dengan presentase cacat 19,24%, jenis cacat obras tidak rapi dengan presentase cacat 19,04%, jenis cacat benang putus dengan presentase cacat 10,55%, jenis cacat *zipper* rusak dengan presentase cacat 10,20%, jenis cacat *bordir* dengan presentase cacat 3,91% dan jenis cacat noda oli dengan presentase cacat 3,08 %. Sedangkan pengurutan jenis cacat berdasarkan nilai RPN pada FMEA yang memerlukan penanganan lebih dahulu adalah cacat kain bolong dengan nilai RPN 144, cacat jahitan tidak rapi dengan nilai RPN 140, cacat obras tidak rapi dengan nilai RPN 140, dan cacat benang putus dengan nilai RPN 120.
2. Pada perhitungan DPMO diberikan pembobotan karena jenis-jenis cacat yang terjadi memiliki perbedaan karakteristik dan tingkat keseriusan. Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh nilai DPO sebesar 0.048792 (4.87%), nilai dan DPMO sebesar 48792. Hasil DPMO menunjukkan bahwa dalam satu juta kesempatan terdapat 48792 kemungkinan produk cacat yang terjadi. Nilai kapabilitas *sigma* yang diperoleh adalah 3.156681.

3. Penyebab terjadinya cacat-cacat yang mempengaruhi pada kualitas jaket yaitu, tidak ada prosedur pemeriksaan dan pergantian lampu ruangan inspeksi yang dapat mempengaruhi tingkat pencahayaan tidak terjaga dengan baik, kurangnya pengawasan terhadap setiap operator selama pekerjaan berlangsung, kurangnya pelatihan kepada setiap operator baik dalam melaksanakan pekerjaannya masing-masing sesuai tugasnya maupun cara-cara pemasangan jarum ataupun penggunaan mesin, terdapat operator yang baru bekerja sehingga keterampilan dan pengalamannya masih kurang, tidak ada prosedur perawatan mesin yang lebih periodik, tidak ada prosedur pemeriksaan dan pergantian lampu pada mesin yang membantu pencahayaan kepada operator pada saat bekerja, pemakaian jarum yang berkualitas jelek, penggunaan benang yang berkualitas jelek, kesalahan pembelian gigi mesin yang terlalu tajam, dan aliran udara dalam ruangan yang kurang baik.
4. Usulan pengendalian kualitas yang dapat perusahaan lakukan untuk peningkatan kualitas antara lain dengan menggunakan peta kendali sebagai alat pengendalian proses. Usulan perbaikan kualitas yang dapat dilakukan perusahaan untuk peningkatan kualitas antara lain,
 - a. Membuat prosedur pemeriksaan dan pergantian lampu ruangan
 - b. Penambahan alat inspeksi otomatis
 - c. Peningkatan pengawasan operator pada saat bekerja
 - d. Memberikan pelatihan kepada operator
 - e. Membuat prosedur dan pergantian lampu mesin
 - f. Membeli jarum yang berkualitas baik
 - g. Pemeriksaan jarum lebih teliti pada saat pembelian
 - h. Pemeriksaan gigi mesin pada saat pembelian
 - i. Membuat jadwal dan prosedur perawatan mesin jahit
 - j. Penambahan alat pembuangan benang otomatis
 - k. Penambahan alat pemeriksaan benang
 - l. Pemasangan kipas angin

6.2 Saran

Saran-saran yang dapat penulis berikan kepada perusahaan dalam usaha peningkatan kualitas setelah dilakukan penelitian antara lain,

1. Perusahaan agar melakukan penjadwalan perawatan mesin yang lebih teratur agar mesin-mesin menjadi lebih awet dan terawat.
2. Perusahaan agar melakukan peningkatan pengawasan pada setiap bagian agar proses produksi lebih terkendali.
3. Perusahaan perlu melakukan penelitian terhadap kapasitas produksi agar dapat dibuat penjadwalan perencanaan kerja yang tepat.
4. Perusahaan perlu melakukan penelitian untuk perbaikan layout pabrik agar proses produksi menjadi lebih baik.
5. Perusahaan perlu melakukan penelitian gerakan kerja operator agar proses pekerjaan dapat lebih efisien dan efektif lagi.