
BAB 6

PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Setelah dilakukan pengumpulan data, dan melakukan pengolahan data serta menganalisis dari sumber data yang diberikan sehubungan dengan penelitian yang dilakukan pada PT Asiantex, maka kesimpulan sebagai berikut :

1. Dari perhitungan DPMO dan nilai sigma aktual didapatkan nilai sigma masing-masing jenis cacat, untuk kain melipat 3.90, warna kain tidak rata 4.21 dan kain sobek 4.47. Berdasarkan rata-rata nilai sigma industri berada pada tingkat *four sigma*, maka untuk jenis cacat warna kain tidak rata dan kain sobek tidak menjadi suatu masalah bagi perusahaan, karena nilai sigma untuk jenis cacat warna kain tidak rata dan kain sobek berada pada tingkat *four sigma*, sedangkan untuk jenis cacat kain melipat perlu mendapatkan perhatian karena nilai sigmanya berada dibawah rata-rata nilai sigma industri Indonesia.
2. Faktor yang paling mempengaruhi kejadian jenis cacat kain melipat sehingga kejadian tersebut terus terulang yaitu bahan pewarna dan bahan pendukung dari *vendor* sukar larut, pengadukan kurang lama, temprature suhu air tidak tepat, pengiriman mekanik dari *vendor* terlambat, bahan baku untuk pembuatan kain grey dari pemasok bahan terlambat, termostat gagal berfungsi tidak diketahui, komponen kabel pemeras putus ditengah jalan yang tidak diketahui, genset tidak siap saat listrik mati
3. Usulan yang dapat dilakukan untuk mengatasi cacat yang berulang pada jenis cacat kain melipat antara lain :
 - Operator diwajibkan selalu memeriksa produk cacat sesering mungkin dan meminta *maintenance* untuk mengganti termostat yang rusak.
 - Sebelum proses pencelupan dilakukan lakukan inspeksi terhadap larutan.
 - Penelitian lebih lagi tentang komposisi zat warna dan zat pengikat.

- Lakukan pengecekan kabel-kabel pada saat bak pencucian dibersihkan dan mesin tidak sedang beroperasi
- Mengajukan permohonan agar digunakan jalur khusus dari PLN
- Seleksi kembali pemasok yang sering melakukan keterlambatan kedatangan dan hilangkan dari daftar pemasok

6.2. Saran

6.2.1. Ringkasan Berdasarkan Usulan

Adapun ringkasan yang diberikan untuk perusahaan agar melakukan usaha perbaikan terhadap produknya yaitu :

1. Prosedur pencucian bak saat ganti warna harus diperhatikan, pihak perusahaan menjalin hubungan kerjasama dengan PLN, komponen kabel-kabel diperiksa sebelum mesin dijalankan, dan bagian PPIC membantu mengawasi dalam kedatangan bahan
2. Menerapkan proses kendali agar perusahaan mengetahui seberapa besar proses berada pada batas toleransi.
3. Perusahaan langsung mengambil tindakan prosedur perbaikan untuk mengatasi cacat yang terus terulang
4. Tentukan bagian pengawasan yang berfungsi untuk menanggulangi jika terjadi jumlah cacat yang meningkat

6.2.2. Usulan Penelitian Lebih Lanjut

Adapun saran yang diberikan untuk penelitian lebih lanjut terhadap perbaikan produknya yaitu

1. Pembatasan masalah harus lebih diteliti lagi, jangan dibataskan hanya pada satu departemen, tetapi dilakukan mulai dari bahan baku diproses sampai produk jadi selesai.
2. Kelayakan hasil penelitian harus diteliti meliputi perhitungan biaya, dan ketersediaan sumber daya (manusia, mesin, bahan baku, metode dan lingkungan)