

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, dapat dijabarkan kesimpulan yang merupakan akhir dari proses penelitian ini, yaitu sebagai berikut:

1. Jenis cacat yang yang mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan pada Sinar Selatan Garment and Sweater Manufacture adalah sebagai berikut beserta dengan klasifikasi karakteristik cacatnya:
 - a. Jenis cacat bolong termasuk ke dalam karakteristik cacat kritis.
 - b. Jenis cacat rajut termasuk ke dalam karakteristik cacat mayor.
 - c. Jenis cacat gagal linking termasuk ke dalam karakteristik cacat kritis.
 - d. Jenis cacat gagal rabut termasuk ke dalam karakteristik cacat kritis.
 - e. Jenis cacat kotor termasuk ke dalam karakteristik cacat minor.
2. Tingkat kemampuan perusahaan saat ini adalah perusahaan mencapai nilai *sigma* sebesar 3.29, dengan nilai DPMO sebesar 36900, yang artinya perusahaan hanya melakukan kesalahan atau kegagalan sebanyak 36900 kali dari sejuta kesempatan yang ada.
3. Prioritas penanganan utama mengenai cacat pada produk yang dihasilkan dapat dilakukan dengan menggunakan Diagram Pareto atau FMEA. Berdasarkan Diagram Pareto dan FMEA, jenis cacat yang mendapat prioritas penanganan cacat utama adalah dengan persentase yang paling besar yaitu cacat gagal rabut sebesar 44.7020%. Berikut ini adalah ringkasan penentuan prioritas penanganan dan pengendalian masalah utama di Sinar Selatan Garment and Sweater Manufacture:

Tabel 6.1

Tabel Prioritas Penanganan dan Pengendalian Masalah Berdasarkan Diagram Pareto dan FMEA

Prioritas	Diagram Pareto		FMEA	
	Cacat	%	Cacat	RPN
1	Gagal Rabut	44.701987	Gagal Rabut	126
2	Gagal Linking	31.440397	Gagal Linking	126
3	Rajut	9.884106	Rajut	105
4	Bolong	8.7913907	Bolong	72
5	Kotor	5.1821192	Kotor	56

Sumber: Hasil Perhitungan Penulis, 2006

4. Faktor-faktor yang dapat menyebabkan cacat produk adalah:
 - a. Tidak ada spesifikasi pembelian jarum.
 - b. Kurangnya rak untuk menyimpan produk jadi atau setengah jadi.
 - c. Tidak ada jadwal pemeriksaan lampu secara berkala.
 - d. Kurangnya pengawasan pada operator produksi.
 - e. Kurangnya kedisiplinan operator produksi dalam bekerja.
 - f. Ventilasi kurang.
 - g. Tidak adanya *job specification* yang jelas.
 - h. Tidak ada spesifikasi pembelian bahan baku.
 - i. Tidak adanya prosedur kerja secara tertulis.
 - j. Tidak adanya pemberitahuan target produksi.
 - k. Kurangnya pengawasan pada operator kebersihan.
 - l. Adanya kesalahan dalam menentukan rencana penggunaan bahan baku.
 - m. Tidak tersedianya peralatan untuk mencegah oli berceceran.
 - n. Tidak adanya jadwal perawatan mesin.
 - o. Tidak adanya fasilitas yang dapat mendukung pekerjaan staf.
5. Hal-hal yang dapat diusulkan untuk memperbaiki produk yang diproduksi adalah:
 - a. Membuat spesifikasi pembelian jarum untuk keperluan produksi dengan melakukan uji coba awal pada jarum yang akan digunakan.

- b. Menyediakan rak untuk produk jadi atau setengah jadi agar produk tertata rapi, mempermudah pengambilan, produk tidak menumpuk di ruang produksi.
- c. Mengatur jadwal pemeriksaan lampu secara berkala, agar lampu dapat berfungsi sebagaimana mestinya, mendukung pekerjaan operator produksi.
- d. Pengawasan pada operator produksi diperketat agar kelalaian operator produksi tidak terjadi, yaitu *mereview* kembali tugas dari pengawas agar pengawasan pada operator produksi terkendali dan operator produksi bekerja dengan penuh tanggung jawab.
- e. Membangun komunikasi antara pengawas dengan operator produksi, sering berdiskusi mengenai hal-hal yang mendukung kemajuan perusahaan.
- f. Menambah ventilasi atau *exhaust fan* agar lingkungan kerja nyaman.
- g. Menetapkan *job specification* yang jelas yaitu berdasarkan kepribadian, dapat dipercaya, kemampuan (dengan melalui suatu test), memiliki pengalaman minimal 1 tahun, kerapihan dan kecepatan dalam bekerja.
- h. Melakukan riset bahan baku, seperti persentase ciut, luntur dan kendala produksi yang ditimbulkan dengan memakai bahan tersebut, sehingga dapat ditentukan spesifikasi bahan baku tersebut.
- i. Menempelkan prosedur kerja secara tertulis demi kelancaran pekerjaan yang dilakukan operator produksi.
- j. Memberi tahu target produksi yang harus dicapai secara tertulis, melalui papan pencatat hasil produksi dan target produksi.
- k. Meningkatkan pengawasan pada operator kebersihan melalui catatan hal-hal apa saja yang harus dilakukan dan *dheck list* pada catatan tersebut.
- l. Mengatur ulang perencanaan bahan baku agar penggunaan bahan baku terdistribusi dengan baik dan tidak terjadi penyimpanan bahan baku yang terlalu lama.
- m. Menyediakan peralatan mendukung kebersihan area kerja dan tidak merusak produk, memberikan pengarahan pada operator produksi untuk

membersihkan fasilitas atau peralatan di lantai produksi setelah selesai digunakan.

- n. Memberikan pengarahan pada operator untuk selalu menjaga kebersihan terutama kebersihan area mesin agar operator yang selesai menggunakan fasilitas di perusahaan dapat selalu membersihkannya.
- o. Menyediakan fasilitas yang mendukung pekerjaan staf. Fasilitas ini dapat berupa dengan menyediakan papan sebagai alas untuk menulis sehingga tidak bersentuhan langsung dengan produk dan pada papan tersebut terdapat bolpoint yang menempel padanya, mengganti alas untuk produk yang akan digramasi dengan meja atau *box*.

6.2 Saran

Adapun saran yang diusulkan untuk Sinar Selatan Garment and sweater Manufacture adalah sebagai berikut:

1. Menyediakan tempat sampah dan wastafel agar kebersihan dapat lebih terjaga dengan tidak hanya mengandalkan petugas kebersihan saja.
2. Staf dalam melakukan pekerjaannya (mengecek gramasi, mengukur berat dan menghitung jumlah produk) sebelumnya harus melakukan koordinasi dengan pihak operator produksi agar pekerjaan yang dilakukan staf tidak menyebabkan produk rusak.
3. Mengatur tempat kerja masing-masing operator produksi agar mendapatkan posisi dan tempat kerja yang nyaman serta tidak membosankan, sehingga produktivitas dapat meningkat.
4. Setiap individu di perusahaan menjaga kebersihan tempat kerja, lingkungan dan kebersihan dirinya sendiri.
5. Sebaiknya perusahaan melakukan penelitian lebih lanjut mengenai pengaturan penjadwalan atau rencana penggunaan bahan baku (pengaturan *inventory control*) agar persediaan bahan baku tidak terlalu lama disimpan.
6. Sebaiknya perusahaan melakukan penelitian lebih lanjut mengenai penelitian bagaimana intensitas cahaya di ruangan produksi dan jumlah lampu yang ada,

apakah sudah memadai dan mendukung pekerjaan setiap operator yang ada di ruangan produksi.

7. Sebaiknya perusahaan melakukan penelitian lebih lanjut mengenai pengaturan ulang *layout* pabrik atau tata letak ruang pabrik, karena terdapat penempatan yang kurang tepat, yaitu seperti tempat pengecekan gramasi, berat dan jumlah produk terletak jauh dari ruang produksi untuk menghemat waktu *transport*.