

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6. 1. Kesimpulan

Setelah melakukan pengumpulan data, pengolahan data, dan analisis yang disertai dengan pemberian usulan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT. Guccitex terhadap permasalahan yang terjadi di perusahaan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

- a. Berdasarkan diagram pareto, maka jenis-jenis cacat yang perlu mendapatkan prioritas penanganan perbaikan kualitas sampai persen kumulatif 90% yaitu pada proses *knitting* adalah jenis cacat belang dan bolong dengan persen kumulatif 93.3728%, pada proses *dyeing* adalah jenis cacat bolong dan belang dengan persen kumulatif 91.0691%, pada proses *printing* adalah jenis cacat belang, bolong, dan *design* tidak keluar dengan persen kumulatif 96.17128%, dan pada proses *finishing* adalah jenis cacat bolong dan belang dengan persen kumulatif 93.2215%.
- b. Kemampuan perusahaan saat ini berada pada level 3 *sigma*, dengan nilai *sigma* 3.536.
- c. Berdasarkan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), prioritas penanganan perbaikan kualitas ditentukan oleh RPN. Pada proses *knitting* yaitu jenis cacat bolong dengan RPN sebesar 240 berada pada urutan pertama, kemudian jenis cacat belang I dan II dengan RPN sebesar 210. Pada proses *dyeing* yaitu jenis cacat bolong dengan RPN sebesar 240 berada pada urutan pertama, kemudian jenis cacat belang dengan RPN sebesar 210. Pada proses *printing* yaitu jenis cacat bolong dengan RPN sebesar 240 berada di urutan pertama prioritas penanganan, kemudian jenis cacat *design* tidak keluar dengan RPN sebesar 240, dan jenis cacat belang dengan RPN sebesar 210. Pada proses *finishing* yaitu jenis cacat bolong dengan RPN sebesar 240 berada pada urutan pertama, kemudian jenis cacat belang dengan RPN sebesar 210.

- d. Faktor-faktor penyebab terjadinya cacat pada produk, yaitu belum ada QC di tempat penerimaan benang, kualitas jarum, benang, dan obat pewarna kurang baik, belum ada penjadwalan pembersihan lingkungan kerja dan mesin untuk operator, operator mengantuk, tidak ada ukuran pada mesin *knitting*, montir mengukur *tension* tanpa menggunakan alat pengukur, salah pakai ukuran benang, tidak ada sekat antar mesin *knitting*, kurang ventilasi, udara panas, order banyak, kurangnya koordinasi antara bagian marketing dengan bagian produksi, bahan baku benang dengan sengaja dicampur agar biaya lebih murah, salah petunjuk, operator terburu-buru, penggunaan mesin yang melebihi umur pakainya, kurang *training*, bagian pencatatan order kurang teliti, komposisi warna tidak sesuai, penggunaan *screen* melebihi umur pakainya, pencucian *screen* kurang bersih, *demand* melebihi kapasitas produksi, petugas lab salah perhitungan, dan penggunaan *dryer* melebihi umur pakainya.
- e. Usulan untuk perbaikan kualitas produk, yaitu :
- ◇ Mengganti *supplier* benang yang memiliki kualitas benang yang buruk
  - ◇ Pemberian tanda sebagai ukuran pada mesin *knitting*
  - ◇ Memperjelas petunjuk untuk setiap cara *setting* mesin
  - ◇ Pelatihan operator dan montir
  - ◇ Memberikan motivasi pada operator dan montir
  - ◇ Melakukan perawatan rutin pada mesin dan komponennya
  - ◇ Memilih jarum, benang, dan obat pewarna dengan kualitas yang baik
  - ◇ Pemberian sekat antar mesin *knitting*
  - ◇ Pengukuran *tension* benang harus menggunakan alat pengukur *tension*
  - ◇ Penjadwalan mesin di setiap proses
  - ◇ Menambah ventilasi dan memasang *exhaust fan*
  - ◇ Menjalankan inspeksi 100% pada inspeksi proses *dyeing* dan *printing*
  - ◇ Mengatur jadwal kerja bagian QC
  - ◇ Pemasangan perangkat tikus di bagian produksi
  - ◇ Pemberian tempat sampah di lingkungan kerja
  - ◇ Pengecekan ulang hasil perhitungan dari lab

- ◇ Pengaturan dan pembuatan jadwal pembersihan lingkungan kerja untuk operator

## 6.2 Saran

Dari hasil penelitian yang dilakukan, saran untuk perusahaan agar melakukan penelitian dan mengambil tindakan lebih lanjut dalam upaya untuk memperbaiki kualitas produk adalah :

1. Mengganti *supplier* benang jika diketahui benang tersebut memiliki kualitas yang buruk, agar benang yang digunakan dalam proses produksi memiliki kualitas yang baik sehingga dapat meminimasi kemungkinan terjadinya cacat produk.
2. Menjalankan inspeksi 100% pada proses *dyeing* dan *printing* agar dapat meminimasi kemungkinan cacat produk terbawa ke proses selanjutnya.
3. Melakukan penelitian di bagian QC pada setiap proses mengenai metode kerjanya dan melakukan perbaikan agar dapat meminimasi cacat produk yang lolos ke proses selanjutnya.
4. Melakukan penelitian mengenai metode kerja yang sedang dilakukan dan mesin-mesin yang dipakai di perusahaan untuk kemudian diperbaiki dan dikembangkan dengan menggunakan metode *Pokayoke*.
5. Membentuk tim *Six Sigma* agar proses perbaikan dapat terlaksana dengan baik sesuai prosedur dan terus terpantau.
6. Membuat jadwal untuk para karyawan (operator) agar melakukan perawatan mesin, membersihkan mesin, dan membersihkan lingkungan kerja dengan rutin. [Lampiran 2]
7. Melakukan penelitian di bagian QC pada setiap proses dan mencatat jenis dan jumlah cacat yang terdapat pada produk. [Lampiran 3]