
BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Setelah dilakukannya pengumpulan data yang selanjutnya diolah dan dianalisis sehubungan dengan penelitian pada PT.Sansantex maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Diketahui bahwa cacat yang paling berdampak pada kualitas dalam produksi handuk pada PT.sansantex ini adalah cacat yang termasuk dalam karakteristik cacat kritis yaitu belang MPF dengan persen cacat sebesar 23.539 % dan kain bolong. Belang MPF dikatakan paling berdampak karena berdasarkan dari diagram pareto yang telah dibuat di pengolahan data pada tabel 5.2 diketahui bahwa belang MPF perlu mendapatkan prioritas penanganan terlebih dahulu, karena itu dapat dipastikan bahwa belang MPF adalah cacat yang paling serius dan berdampak besar dalam masalah kualitas yang dihadapi perusahaan karena didapati juga bahwa cacat ini lebih sering terjadi dibandingkan dengan cacat kritis yang lainnya. Selain itu yaitu kain bolong, walaupun pada diagram pareto kain bolong mendapatkan urutan prioritas ke-4, namun pada kenyataannya jika terjadi bolong pada kain dan acak di seluruh bagian kain, maka akan banyak bolong yang terdapat pada kain sehingga akan sulit untuk menjualnya sebagai kain mentah yang cacat, karena bolong dimana-mana maka hanya akan dijual sebagai barang sisa.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat dalam produksi merupakan akar permasalahan dari masing-masing jenis cacat yaitu karena jarak pemeriksaan, perawatan mesin terlalu lama sehingga banyak *parts* yang melebihi umur pakainya yang berakibat menimbulkan cacat pada produk yang dihasilkan, lalu benang putus di MPF yang menyebabkan benang menjadi *loss tension* di kem, mengunci MPF kurang kencang, tidak adanya penggantian *parts* secara rutin, operator lupa mengunci MPF,

operator kurang teliti, tidak ada prosedur yang jelas mengenai pemotongan sambungan dan pemeriksaan bahan baku di awal, operator yang kurang training dan juga kurang teliti, operator tidak menjalankan prosedur kerja dengan benar, tidak adanya prosedur kerja mengenai penggantian jarum secara periodik, adanya benang yang putus di kem jarum, jarum patah, atau lepas pada saat proses produksi berlangsung, adanya bagian jarum yang tidak berfungsi seperti *hook* kepala atau lidah jarum patah, sambungan selang oli yang lepas atau menyambung kurang kuat sehingga oli dapat menetes ke kain yang sedang di produksi.

3. Tingkatan kualitas yang ada di perusahaan saat ini adalah 2.497, dan dilihat dari perhitungan DPO dan DPMO diperoleh nilai 0.03081 untuk DPO dan 30810 untuk nilai DPMO. Dari data tersebut diatas dapat diartikan bahwa terdapat 30810 cacat dalam produk yang dihasilkan dari 1 juta kali kesempatan.
4. Berdasarkan data yang telah diperoleh maka usulan perbaikan untuk memperbaiki kualitas pada kain handuk ini adalah :
 - 1) Menjadwalkan pemeriksaan perawatan mesin minimal setiap 2 (dua) bulan sekali dengan tujuan agar mesin selalu berada dalam kondisi yang baik.
 - 2) Mengadakan penjadwalan penggantian untuk *parts* diluar jarum dan perawatan mesin.
 - 3) Pemeriksaan bahan baku di awal khususnya terhadap benang.
 - 4) Menerapkan prosedur kerja baru mengenai penggantian jarum secara periodik.
 - 5) Menambah waktu *training* dan fokus kepada mesin.
 - 6) Memberi peringatan secara tertulis di setiap bagian mesin yang biasanya operator lupa akan hal itu.
 - 7) Memberikan peringatan pada operator jika tidak menjalankan prosedur dengan benar.

6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan PT.Sansantex untuk peningkatan kualitas produk yang dihasilkan adalah sebagai berikut :

- 1) Perusahaan perlu meninjau ulang standar mengenai pengawasan mesin oleh operator.
- 2) Perusahaan perlu mengadakan rapat rutin dalam rangka peningkatan kualitas dan membenahi koordinasi antar bagian sehingga akan lebih teratur dan terstruktur.
- 3) Hendaknya lingkungan pabrikasi atau lantai produksi dibersihkan setiap beberapa jam sekali, agar operator lebih nyaman dalam mengerjakan tugasnya. Karena terlihat di daerah sekitar mesin khususnya masih banyak debu dari serabut benang yang belum dibersihkan.
- 4) Masker dan sarung tangan perlu diperhatikan untuk kesehatan pekerja.

This document was created with Win2PDF available at <http://www.daneprairie.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.