

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang diperoleh dari pengumpulan data, pengolahan data dan analisis yang dilakukan pada CV.Pro Staf, maka dapat disimpulkan :

1. Jenis cacat di CV.Pro Staf dibagi menjadi 2 proses yaitu cacat pada proses pensablonan dan cacat pada proses penjahitan. Di dalam proses penjahitan terdapat cacat atribut yaitu cacat sablonan yang kurang rapih, sedangkan pada proses penjahitan terdapat 3 cacat yaitu cacat jahitan yang tidak rapih, cacat jahitan yang loncat-loncat dan cacat bahan 600 dinir.
2. Berdasarkan diagram pareto dan keinginan perusahaan untuk mengurangi cacat sebesar 95 % maka jenis cacat yang memerlukan prioritas perbaikan kualitas adalah cacat sablonan yang kurang rapih, cacat bahan 600 dinir, dan cacat jahitan yang loncat-loncat. Dengan persentase kumulatif sebesar 94,133%.
3. Berdasarkan FMEA maka Jenis cacat yang mendapatkan prioritas perbaikan kualitas pertama adalah cacat sablon yaitu dengan nilai RPN sebesar 140, untuk prioritas perbaikan kualitas kedua adalah cacat bahan 600 dinir dengan nilai RPN sebesar 125, untuk prioritas perbaikan kualitas ketiga adalah cacat jahitan yang loncat-loncat dengan nilai RPN sebesar 120, dan prioritas perbaikan kualitas yang terakhir adalah cacat jahitan yang tidak rapih yaitu dengan nilai RPN sebesar 75.
4. Tingkat kualitas produk yang dihasilkan oleh CV.Pro Staf berdasarkan nilai sigma, berada pada nilai 3,8500 sigma. Nilai *sigma* tersebut menunjukkan bahwa proses produksi ini sudah cukup baik tetapi proses pembuatan tas tersebut memerlukan perbaikan agar dapat meminimasi cacat menuju pencapaian tingkat kualitas six sigma secara bertahap, perlahan dan berkelanjutan (*continous improvement*).
5. Faktor-faktor yang menyebabkan cacat sablon yang kurang rapih pada produk tas adalah tidak ada jadwal perawatan meja, meja tidak disiapkan dengan baik, tidak ada penahan bahan, tidak ada jadwal persiapan meja, mengejar target produksi,

operator tidak mengecek penahan screen, tidak ada tata tertib tentang kebersihan, tidak ada pengawas, menggunakan obat sablon, tidak ada jadwal perawatan engsel, tidak ada jadwal pergantian engsel, operator tidak mengecek engsel, kurang ventilasi, dan pekerjaan monoton.

Faktor-faktor yang menyebabkan cacat bahan 600 dinir adalah tidak ada tempat menyimpan bahan, bagian-bagian yang tajam tidak diberi karet, tidak ada tata tertib saat bekerja, mengejar target produksi, dan kurang ventilasi.

Faktor-faktor yang menyebabkan cacat jahitan yang loncat-loncat adalah mengejar target produksi, kurang ventilasi, tidak ada jadwal perawatan mesin, umur pakai dinamo/kanvas habis, dan kualitas kurang bagus.

Faktor-faktor yang menyebabkan cacat jahitan yang kurang rapih adalah umur pakai rotari habis, tidak ada jadwal perawatan mesin, kurang ventilasi, tidak ada pelatihan, operator baru, mengejar target produksi, umur pakai dinamo/kanvas habis, kualitas dinamo/kanvas kurang bagus, umur pakai jarum habis, dan kualitas jarum kurang bagus.

6. Usulan untuk perbaikan kualitas di CV.Pro Staf adalah membuat jadwal perawatan meja, mempersiapkan meja terlebih dahulu, memberi perekat untuk bahan, mengatur sift dan gaji, mengecek ulang screen, mempersiapkan screen terlebih dahulu, menegur operator bagian sablon, menjaga kebersihan dan kedisiplinan bekerja, membuat pembatas untuk screen, menyediakan masker, membuat jadwal perawatan engsel, membeli engsel yang berkualitas, mengencangkan engsel terlebih dahulu, mengatur sirkulasi udara, memberikan pelatihan mengenai penakaran obat kepada operator bagian sablon, menyiapkan tempat khusus untuk meletakkan bahan, operator hati-hati dalam bekerja, menegur operator bagian pola, menegur operator bagian jahit, membuat jadwal perawatan mesin, mengganti komponen dinamo atau kanvas mesin, membeli material yang berkualitas, mengganti komponen gigi mesin, mengganti komponen fan belt, memberi petunjuk kepada operator jahit, memberikan pelatihan, mengganti komponen rotari, mengganti komponen jarum.

6.2 Saran

Saran untuk CV.Pro Staf agar cacat produk yang dihasilkan dapat dikurangi adalah dengan menerapkan perbaikan dan pengendalian kualitas dengan metode DMAIC, setelah diperbaiki lalu diteliti kembali permasalahan lain yang akan timbul.