

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan setelah dilakukan pengamatan adalah sebagai berikut :

1. Nilai sigma perusahaan X saat ini adalah sebesar 4,244 dengan nilai DPMO sebesar 3029. Nilai sigma sebesar 4,244 menurut perusahaan masih belum memuaskan karena masih banyaknya cacat yang terjadi. Banyaknya cacat yang terjadi dapat mengurangi pendapatan perusahaan.
2. Di perusahaan X terdapat 5 macam jenis cacat, yaitu : cacat *double* pakan, cacat *double* lusi, cacat kotor, cacat benang keluar, dan cacat benang miring. Cacat *double* lusi dan cacat *double* pakan termasuk karakteristik cacat kritis, cacat benang keluar dan cacat benang miring termasuk karakteristik cacat mayor, dan yang terakhir cacat kotor termasuk karakteristik cacat minor. Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis, cacat yang menjadi prioritas penanganan utama adalah cacat *double* lusi, cacat *double* pakan, cacat benang keluar, dan cacat kotor.
3. Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan di perusahaan X ternyata terdapat beberapa faktor yang menyebabkan cacat pada kain *grey*. Faktor-faktor yang menyebabkan cacat pada kain *grey*, yaitu : faktor manusia, faktor mesin, faktor material, faktor metode, dan faktor lingkungan. Faktor-faktor tersebut mempunyai keterkaitan antara faktor yang satu dengan faktor yang lainnya.
4. Beberapa usulan perbaikan yang dapat dilakukan oleh perusahaan X adalah sebagai berikut :
 1. Memberikan *reward* kepada operator yang berprestasi yang pemilihannya dilakukan setiap 2 bulan.
 2. Membeli benang dengan kualitas yang lebih baik atau grade A. Kualitas benang dapat mempengaruhi kualitas kain *grey*.

3. Menggunakan alat pinset untuk mencapit ujung benang dan mengambil sisa putusan benang.
4. Memberlakukan sistem *checklist* untuk setiap bagian-bagian mesin yang dibersihkan.
5. Mengganti komponen mesin yang habis umur pakai.
6. Menggunakan komponen mesin yang asli.
7. Operator *di-rolling* ke pekerjaan yang beban kerjanya lebih ringan setiap 3 hari sekali.
8. Menggunakan mesin cucuk secara otomatis.
9. Sebaiknya 1 operator menangani 11 mesin.
10. Menggunakan sistem monitoring secara otomatis untuk mengetahui besarnya tekanan air di mesin *weaving*.
11. Membuat sistem vacum penyedot debu yang dapat berjalan secara otomatis.
12. Menambah 1 orang mekanik yang tidak bersentuhan dengan mesin yang tugasnya untuk memegang benang atau kain di mesin *weaving*.
13. Menerapkan sistem genset secara otomatis sehingga mesin jalan terus.
14. Alat pembawa pelumas atau wadah diberi tutup dan diberi tanda ukuran untuk mengetahui tingginya pelumas di dalam wadah.
15. Selain itu juga, penulis mengusulkan menggunakan *software minitab* untuk mempermudah dalam mengolah data.

6.2 Saran

Beberapa saran penulis bagi perusahaan X dalam meningkatkan kualitas produk adalah sebagai berikut :

1. Sebaiknya perusahaan menerapkan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) yang dapat memperbaiki kualitas produknya sesuai dengan usulan-usulan yang diberikan oleh penulis.
2. Untuk penelitian selanjutnya, sebaiknya perusahaan dapat memberikan data-data biaya sehingga data-data tersebut dapat diteliti dan diolah lebih lanjut yang dapat memberikan analisis lebih mendalam.