

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari pengamatan yang dilakukan pada perusahaan sesuai dengan tujuan yang ingin dicapai, sebagai berikut ini :

1. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat sebagai berikut :
 - a) Beban kerja operator *finishing* cukup besar.
 - b) Kualitas benang dari supplier yang kotor.
 - c) Beban kerja operator rajut cukup besar.
 - d) Perusahaan memberikan target pekerjaan tambahan secara mendadak.
 - e) Mesin finishing sudah tua.
 - f) Beban kerja operator *warping* cukup besar.
 - g) Kebijakan perusahaan yang kurang baik.
 - h) Tidak ada prosedur kerja tertulis untuk *maintenance* memeriksa sistem otomatis.
 - i) Tidak ada prosedur kerja untuk memeriksa keadaan jarum.
 - j) Tidak ada prosedur kerja untuk membersihkan mesin pack roll.
 - k) Tidak ada prosedur kerja untuk membersihkan alat takar.

2. Jenis cacat yang membutuhkan penanganan terlebih dahulu dapat dilihat pada tabel 5.5 (halaman 5-39) dengan melihat nilai jenis cacat yang memiliki nilai RPN tertinggi. Dari data tersebut terlihat jenis cacat yang membutuhkan penanganan terlebih dahulu secara berurut sebagai berikut :
 - a) Cacat Putus → 180
 - b) Cacat Kaku → 160
 - c) Cacat Loncat → 130
 - d) Cacat Garis → 123
 - e) Cacat Lebar → 104

- f) Cacat Kotor → 82
g) Cacat Gores → 50

3. Usulan penanganan cacat dalam upaya untuk meminimasi produk cacat untuk tiap jenis cacat sebagai berikut :

Tabel 6.1

Usulan penanganan cacat untuk tiap jenis cacat

NO	JENIS CACAT	PENANGANAN CACAT
1	Cacat Garis	1. Pemilihan <i>supplier</i> yang memiliki kualitas bahan baku benang yang lebih baik
		2. Ada pembagian kerja yang lebih ringan untuk operator <i>warping</i>
2	Cacat Gores	1. Ada pemberian informasi dari bagian marketing ke bagian produksi
		2. Penambahan jam kerja operator untuk memenuhi target pekerjaan yang diminta secara mendadak
3	Cacat Kotor	1. Pemilihan <i>supplier</i> yang memiliki kualitas bahan baku benang yang lebih baik
		2. Membuat prosedur kerja untuk operator <i>pack roll</i> membersihkan mesin <i>pack roll</i>
		3. Memberikan pelatihan pada operator <i>pack roll</i> untuk prosedur kerja yang dibuat
4	Cacat Putus	1. Pemilihan <i>supplier</i> yang memiliki kualitas bahan baku benang yang baik
		2. Mencoba menekan biaya untuk membuat sendiri bahan baku
		3. Menambahkan prosedur kerja untuk maintenance agar selalu memeriksa keadaan sistem otomatis
		4. Membuat prosedur kerja untuk tukang setel mesin memeriksa keadaan jarum di mesin rajut
		5. Memberikan pelatihan pada tukang setel mesin prosedur kerja yang baru
5	Cacat Loncat	1. Ada pembagian kerja yang lebih ringan untuk operator kanji
6	Cacat Kaku	1. Ada pemberian informasi dari bagian marketing ke bagian produksi
		2. Penambahan jam kerja operator untuk memenuhi target pekerjaan yang diminta secara mendadak
		3. Membuat prosedur kerja untuk operator <i>finishing</i> membersihkan alat takaran dengan segera setelah digunakan
		4. Memberikan pelatihan pada operator <i>finishing</i> untuk standar kerja yang dibuat
		5. Ada pembagian kerja yang lebih ringan untuk operator <i>finishing</i>

Tabel 6.1 (lanjutan)

Usulan penanganan cacat untuk tiap jenis cacat

NO	JENIS CACAT	PENANGANAN CACAT
7	Cacat Lebar	1. Ada pembagian kerja yang lebih ringan untuk operator

Laporan Tugas Akhir Teknik Industri

		<i>finishing</i>
		2. Pemeriksaan komponen mesin <i>finishing</i> setiap 3 bulan sekali

6.2 Saran

Saran yang diberikan pengamat untuk perusahaan :

- a) Perusahaan dapat mencoba untuk mengaplikasikan usulan-usulan yang diberikan pengamat untuk meminimasi cacat.
- b) Perusahaan perlu meningkatkan lagi peraturan kerja untuk para pekerjanya agar dapat bekerja lebih disiplin lagi.

Saran yang diberikan pengamat untuk penelitian lebih lanjut adalah untuk menambah operator atau mengurangi jumlah operator pada bagian lain untuk membantu pekerjaan operator *warping* ataupun *finishing* dapat dilakukan dengan menggunakan teknik *line balancing*.