

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pengumpulan data dan pengolahan data maka didapat kesimpulan sebagai berikut :

1. Prioritas cacat yang perlu mendapatkan penanganan berdasarkan FMEA adalah cacat bar dengan RPN 798, cacat lusi putus dengan RPN 468, cacat lusi lompat dengan RPN 280, cacat pakan lompat dengan RPN 280, cacat pinggiran tidak sempurna dengan RPN 275, cacat pakan nunda dengan RPN 210, cacat *temple mark* dengan RPN 192, dan cacat pakan salah corak dengan RPN 60.

2. Tingkat kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan dapat dilihat dari nilai sigma, nilai sigma pada perusahaan saat ini yaitu 3,98

3. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk kain *grey* adalah tidak ada pemeriksaan yang spesifik pada benang yang dibeli, operator *maintenance* ceroboh, tanda ukuran pada alat takaran obat *sizing* kurang jelas, jangka waktu pemeriksaan mesin *weaving* terlalu lama, jumlah operator *weaving* yang tidak sesuai dengan jumlah mesin *weaving*, tidak ada pemeriksaan jarum pada mesin *weaving*, kecepatan operator *weaving* lambat dalam melakukan perbaikan benang, serbuk kapas hasil dari gesekan benang menempel pada *dropter*, serbuk kapas hasil dari gesekan benang menempel pada *retire*, operator *weaving* tidak teliti saat membersihkan pakan putus, dan keterangan pada benang pakan kurang jelas

4. Usulan yang perlu diterapkan perusahaan untuk meminimasi produk cacat yang terjadi adalah
 - a. Melakukan pemeriksaan yang spesifik pada benang yang dibeli.
 - b. Peningkatan ketelitian operator *maintenance*.
 - c. Mengganti alat takaran obat *sizing* secara berkala
 - d. Melakukan pemeriksaan komponen mesin setiap awal produksi.
 - e. Mempertimbangkan jumlah operator mesin *weaving*.
 - f. Peningkatan ketelitian operator *weaving*
 - g. Menyediakan alat untuk membersihkan serbuk kapas yang menempel pada mesin.
 - h. Menyediakan alat untuk membersihkan sisa benang yang putus.
 - i. Meningkatkan pengawasan pada setiap bagian.

6.2 Saran

Berikut saran yang dapat dilakukan perusahaan untuk perbaikan dan pengendalian kualitas di masa mendatang :

1. Menerapkan usulan perbaikan dan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode DMAIC sesuai dengan tahapan DMAIC.
2. Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai pemeriksaan yang spesifik pada benang yang dibeli.
3. Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai hasil dari pelatihan dan pengarahan pada operator.
4. Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai penyediaan alat untuk membersihkan serbuk kapas dan sisa benang yang putus.