

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data, pengolahan data dan analisis yang dilakukan penulis pada PT.X, maka dapat disimpulkan :

1. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk kemeja adalah sebagai berikut :

a) Proses Sewing

- Tidak ada prosedur kerja mengenai pengecekan settingan mesin jahit sebelum bekerja dan sesudah jam istirahat.
- Operator tidak mengikuti standar penyettingan mesin jahit
- Metode kerja lisan
- Tidak ada prosedur kerja mengenai pemakaian patrun (pola)

b) Proses Finishing

- Operator tidak mengikuti standar penyettingan mesin pasang kancing
- Tidak ada penutup keranjang tempat penyimpanan
- Tidak ada prosedur kerja mengenai pengecekan settingan mesin jahit sebelum bekerja dan sesudah jam istirahat.
- Tidak ada operator yang bertugas membersihkan keranjang
- Tidak ada prosedur kerja mengenai pembersihan meja pasang kancing sebelum bekerja dan sesudah jam istirahat

2. Prioritas jenis cacat yang perlu mendapatkan prioritas penanganan perbaikan kualitas adalah :
 - a. Berdasarkan perhitungan diagram pareto untuk dapat mengurangi banyaknya cacat sebanyak 90 % maka cacat jahitan kancing lepas dan cacat bolong memerlukan prioritas penanganan masalah.
 - b. Berdasarkan FMEA, maka jenis cacat yang perlu mendapatkan prioritas perbaikan kualitas adalah cacat bolong dengan nilai RPN sebesar 184, cacat jahitan jebol dengan nilai RPN sebesar 161, cacat jahitan mengkerut dengan nilai RPN sebesar 161, cacat jahitan kancing lepas dengan nilai RPN sebesar 104, cacat jahitan tinggi sebelah dengan nilai RPN sebesar 91, cacat jahitan loncat dengan nilai RPN sebesar 91, cacat jahitan mengambang dengan nilai RPN sebesar 91, dan cacat kotor dengan nilai RPN sebesar 60.

3. Usulan yang dapat diberikan untuk perbaikan kualitas :
 - a) Membuat prosedur kerja mengenai pengecekan settingan mesin jahit sebelum bekerja dan sesudah jam istirahat.
 - b) Membuat standar penyettingan mesin jahit
 - c) Membuat standar kerja tertulis
 - d) Membuat prosedur kerja mengenai pemakaian patrun (pola) untuk penyatuan dua bahan
 - e) Membuat penutup keranjang tempat penyimpanan
 - f) Memilih dan menentukan operator yang bertanggung jawab dalam melakukan pembersihan keranjang
 - g) Membuat lembar *check list* untuk operator yang bertugas melakukan pembersihan keranjang
 - h) Melakukan perawatan rutin untuk tiap mesin dengan melakukan jadwal *maintenance*
 - i) Membuat Lembar *Check List* untuk operator pasang kancing dalam melakukan pembersihan mesin sebelum bekerja dan sesudah jam istirahat

6.2 Saran

Saran untuk PT. X untuk melakukan penelitian lebih lanjut sehubungan dengan usaha perbaikan kualitas, yaitu :

- a) Menerapkan usulan perbaikan dan pengendalian kualitas yang penulis sarankan dengan menggunakan metode DMAIC (*Define-Measure-Analyze-Usulan Improve-Usulan Control*) untuk mengurangi cacat yang dapat terjadi.
- b) Melakukan penelitian untuk mencari penyebab terjadinya cacat dengan menggunakan FTA (*Failure Tree and Analysis*) dengan tujuan untuk mempermudah dalam menangani akar penyebab terjadinya cacat.
- c) Mewajibkan setiap operator jahit untuk melakukan pengecekan settingan mesin jahit sebelum bekerja dan sesudah jam istirahat untuk mencegah terjadinya cacat yang disebabkan karena kesalahan manusia.
- d) Membuat standar kerja ataupun standar penyettingan mesin secara tertulis, dengan tujuan untuk membantu operator dalam proses penjahitan sehingga dapat mencegah terjadinya cacat yang disebabkan karena kesalahan manusia.