

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data, pengolahan data dan analisis terhadap permasalahan yang terdapat di PT. Sansan Saudaratex Jaya, maka dapat ditarik kesimpulan:

1. Berdasarkan FMEA, jenis cacat yang perlu mendapatkan prioritas perbaikan kualitas mulai dari RPN tertinggi hingga terendah adalah cacat kotor noda dengan nilai RPN sebesar 3600, cacat bolong dengan nilai RPN sebesar 2128, cacat gagal jahitan/jebol dengan nilai RPN sebesar 1328, cacat tali loop lepas nilai RPN sebesar 1162, cacat kancing lepas dengan nilai RPN sebesar 1088, cacat jahitan *broken* dengan nilai RPN sebesar 952 dan cacat jahitan loncat dengan nilai RPN sebesar 952.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk celana *style* 554337 adalah sebagai berikut:
 - a) Tidak ada prosedur kerja mengenai pengecekan mesin jahit sebelum bekerja dan sesudah jam istirahat dengan nilai RPN sebesar 5100.
 - b) Operator mesin jahit tidak mengikuti standar penyettingan mesin dengan nilai RPN sebesar 1620.
 - c) Tidak ada pemisahan celana antara produk yang bagus dengan produk yang bekas tusukan jarum sebelum dikirim ke proses *washing* dengan nilai RPN sebesar 800.
 - d) Keseimbangan lintasan yang tidak seimbang dengan nilai RPN sebesar 660.
 - e) Tidak ada penutup keranjang (tempat penyimpanan celana) dengan nilai RPN sebesar 600.
 - f) Tidak ada operator yang bertugas dalam membersihkan keranjang tempat penyimpanan celana dengan nilai RPN sebesar 600.

- g) Tidak tersedianya alat untuk membersihkan meja (tempat diletakkannya celana untuk dipasangkan kancing) dengan nilai RPN sebesar 600.
 - h) Tidak ada operator yang bertugas untuk membersihkan meja (tempat diletakkannya celana untuk dipasangkan kancing) dengan nilai RPN sebesar 600.
 - i) Tidak tersedianya alat untuk membersihkan bekas oli mesin pasang kancing dengan nilai RPN sebesar 600.
3. Usulan perbaikan kualitas yang sebaiknya diterapkan oleh perusahaan adalah:
- a. Membuat prosedur kerja mengenai pengecekan settingan mesin jahit sebelum bekerja dan sesudah jam istirahat.
 - b. Membuat contoh standar penyettingan mesin yang dapat membantu operator jahit dalam melakukan penyettingan mesin.
 - c. Menyediakan keranjang baru untuk produk bekas perbaikan (bekas tusukan jarum).
 - d. Memperhatikan keseimbangan lintasan tiap stasiun kerja agar keseimbangan lintasan dapat seimbang.
 - e. Menyediakan penutup keranjang (tempat penyimpanan celana setelah proses *washing*).
 - f. Menentukan operator yang bertugas untuk membersihkan meja, keranjang serta penutup keranjang dan membuat jadwal pembersihannya setiap hari.
 - g. Membuat *work check list* untuk operator yang bertugas membersihkan meja, keranjang serta penutup keranjang.
 - h. Menyediakan alat yang dapat digunakan untuk membersihkan meja (tempat diletakkannya celana sebelum dipasangkan kancing) dan keranjang.
 - i. Menyediakan alat yang dapat digunakan untuk membersihkan bekas oli yang terdapat pada mesin pasang kancing dan lubang kancing.

- j. Membuat *work check list* untuk operator pasang kancing dan lubang kancing untuk memeriksa kebersihan mesin.

6.2 Saran

Berikut adalah saran untuk PT. Sansan Saudaratex Jaya agar melakukan penelitian lebih lanjut sehubungan dengan usaha perbaikan dan pengendalian kualitas:

1. Mewajibkan setiap operator mesin jahit untuk memeriksa settingan mesin jahit sebelum bekerja dan sesudah jam istirahat untuk mencegah terjadinya kesalahan yang disebabkan oleh kesalahan manusia (*human error*).
2. Meneliti dan mencari probabilitas setiap akar penyebab terjadinya cacat dari *Fault Tree Analysis* (FTA) dengan tujuan untuk mempermudah dalam menangani akar penyebab yang kemungkinan terbesar dapat terjadi.
3. Perusahaan perlu meninjau kembali keseimbangan lintasan tiap stasiun kerja agar keseimbangan lintasan dapat seimbang. Hal ini untuk mencegah terjadinya penumpukkan produk setengah jadi di stasiun kerja.
4. Menerapkan usulan perbaikan dan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode DMAIC sesuai dengan tahapan-tahapan dalam DMAIC sehingga perusahaan dapat meminimasi cacat yang terjadi. Hal ini dikarenakan metode DMAIC merupakan metode pengendalian kualitas yang berkelanjutan atau secara terus menerus.