

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian yang telah dilakukan sesuai dengan perumusan masalah adalah sebagai berikut:

1. Faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada kain *gray* dapat dilihat pada FTA dimana dapat dilihat beberapa alasan yang juga menjadi penyebab kegagalan pada tabel 6.1.

**Tabel 6.1**  
**Penyebab Kegagalan Potensial untuk Semua Jenis Cacat**

No	Penyebab kegagalan
1	Kondisi jarum jelek
2	Setting tension cam tidak tepat
3	Setting feeder tidak tepat
4	Sambungan benang yang terlalu besar
5	Kualitas benang dasar
6	Kualitas benang
7	Kondisi lilitan pada MPF tidk sama/seragam
8	Setting Tension cam tidak tepat
9	Kotoran pada feeder atau benang
10	Operator kurng teliti saat menyiapkan benang
11	Cleaner tidak bekerja optimal/rusak
12	Setting Spindle spandex tidak tepat
13	Jumlah oli terlalu banyak
14	Faktor umur sinker

2. Cara mengatasi permasalahan kualitas yang dapat meningkatkan kualitas kain *gray* adalahusulan perbaikan yang telah dirundingkan juga telah disepakati oleh Kepala Bagian Departemen Rajut , dapat dilihat pada tabel 6.2.

**Tabel 6.2**  
**Usulan Perbaikan**

no	Solusi <i>Improvement</i>	Waktu pelaksanaan <i>Improvement</i>
1	Membuat prosedur pengecekan <i>tension cam</i> menggunakan <i>tension meter</i> dan melakukan standarisasi <i>tension</i> untuk setiap jenis benang	Prosedur akan diimplementasikan setiap awal minggu proses produksi
2	Membuat prosedur pengecekan kondisi jarum	Prosedur akan diimplementasikan setiap awal <i>shift</i> proses produksi
3	Membuat prosedur standar pembersihan mesin dan ruangan	Prosedur tersebut akan diimplementasikan dalam proses produksi setelah pemotongan kain
4	Membuat prosedur pengecekan <i>Setting feeder</i> menggunakan <i>dial indicator</i> dan melakukan standarisasi <i>setting feeder</i> untuk setiap jenis mesin	Prosedur pengecekan tersebut akan diimplementasikan setiap awal minggu proses produksi

## 6.2 Saran

- **Saran Untuk Perusahaan**

Saran yang diberikan penulis untuk perusahaan agar dapat melakukan perbaikan dengan semaksimal mungkin, juga melakukan standarisasi untuk setiap proses penyetingan sehingga operator lebih mudah dalam melakukan proses produksi. Dan melakukan perbaikan bertahap sehingga dapat meningkatkan kualitas produk.

- **Saran Untuk Penelitian Selanjutnya**

Saran untuk penelitian selanjutnya yakni dapat mengetahui penyebab terjadinya cacat selain cacat belang benang sehingga didapatkan saran yang baru juga dapat meneliti pengaruh pelatihan yang dilakukan perusahaan dalam membuat operator lebih mandiri.