

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan, pengolahan dan analisis data permasalahan di PT.X yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan:

- 1) Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat benang adalah:
 - ✓ Penggunaan part non original yang lebih (RPN = 168)
 - ✓ Kualitas benang dari *supplier* yang tidak sepenuhnya baik (RPN = 168)
 - ✓ Pelatihan pendampingan awal yang kurang (RPN = 168)
 - ✓ Operator yang belum hafal (RPN = 140)
 - ✓ Waktu perbaikan yang tidak segera dilakukan (RPN = 85)
 - ✓ Kurangnya staf *maintenance* (RPN = 42)
- 2) Berdasarkan FMEA yang telah dilakukan, jenis cacat yang perlu mendapatkan prioritas utama adalah cacat benang keriting (RPN tertinggi = 476), kemudian cacat benang berbulu (RPN = 217) dan terakhir cacat benang yang tidak sesuai standar TPI (RPN terendah = 78).
- 3) Usulan perbaikan yang sebaiknya diterapkan adalah:
 - ✓ Perencanaan penggunaan sensor benang sinar *ultraviolet*.
 - ✓ Rekayasa pemasangan sistem penghentian otomatis sebagian mesin agar tidak terus beroperasi saat diketahui cacat benang atau kegagalan proses.
 - ✓ Kerja sama dengan *supplier* bahan baku dan *part mesin* untuk berkonsultasi dengan *SISIR* untuk mencari solusi dengan tujuan perbaikan dan peningkatan kualitas.
 - ✓ Penggantian *supplier* bila memungkinkan untuk memperoleh kualitas yang lebih baik.

- ✓ Penggunaan *original part* bila memungkinkan untuk menjaga keawetan mesin dan kualitas yang lebih baik.
- ✓ Mengadakan pelatihan dan pendampingan intensif minimal 2 minggu.
- ✓ Pelatihan cara memelihara mesin dapat dilakukan kepada beberapa karyawan yang dapat diandalkan.
- ✓ Mewajibkan pengisian formulir (usulan) *checksheet* untuk inspeksi untuk inspeksi kerja yang diisi oleh operator dan diperiksa oleh kepala regu.
- ✓ Memasang gambar jalur pemasangan mesin sebagai panduan di depan mesin atau di samping mesin, sehingga operator dapat menggunakan sebagai panduan.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada PT. X adalah untuk melakukan penelitian lebih lanjut, *continuous improvement* yang terus diterapkan sehubungan dengan usaha perbaikan kualitas, menerapkan usaha perbaikan kualitas dengan metode DMAIC untuk meminimasi cacat yang terjadi. Probabilitas dari setiap akar permasalahan diteliti lebih dalam untuk mempermudah penanganan permasalahan. Dengan menerapkan metode DMAIC dapat dilakukan suatu pengendalian kualitas yang terus berlanjut.