

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah di lakukan penelitian di PT. Rabbani dengan mengumpulkan data permasalahan yang terjadi dan kemudian di olah serta di analisis , maka di peroleh kesimpulan-kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis cacat robek pada proses *cutting* memiliki persentase yang paling tinggi dengan nilai persentase jumlah cacat sebesar 26,4955 % di bandingkan dengan jenis cacat lainnya. Sehingga jenis cacat robek *cutting* ini memiliki prioritas pertama dalam penanganan masalah. Sedangkan cacat dengan nilai persentase terendah adalah cacat jahitan miring pada proses *sewing* dengan nilai persentase jumlah cacat sebesar 2,086%. Oleh karena itu cacat pada robek *cutting* mendapat prioritas perbaikan.
2. Faktor yang menyebabkan terjadinya cacat dalam produksi busana gamis dan baju koko dapat dilihat dari hasil FTA yang terdapat pada tabel 6.1 di bawah ini:

Tabel 6.1
Jenis Penyebab Kegagalan Potensial

No	penyebab
1	Kesalahan perencanaan penggunaan produksi
2	Tidak ada prosedur perawatan mesin
3	Pemilihan supplier tidak berdasarkan kualitas bahan baku
4	Tidak semua lampu di nyalakan
5	Ada beberapa lampu yang mati
6	Tidak ada instalasi lampu
7	Lampu yang di gunakan mulai redup
8	Tidak ada pelatihan cara menjahit untuk operator yang baru bekerja
9	Kesalahan penggunaan dan perencanaan bahan baku
10	Tidak ada storage untuk bahan baku kain
11	tidak adanya rak penyimpanan barang setengah jadi
12	Perekrutan hanya berdasarkan hasil interview

Tabel 6.1
Jenis Penyebab Kegagalan Potensial (lanjutan)

No	penyebab
13	Pekerjaan yang di lakukan monoton
14	Tidak ada prosedur pemakaian mesin
15	Tidak adanya fasilitas kebersihan untuk operator
16	Tempat produksi tidak tertata rapi
17	Tidak adanya jadwal kebersihan yang rutin
18	Tidak ada operator yang bertugas untuk mengawasi
19	Posisi duduk saat bekerja tidak nyaman
20	Tidak ada fasilitas untuk sirkulasi udara
21	Wadah yang di gunakan untuk menuangkan oli bocor
22	Semua ukuran berada di dalam 1 tempat penyimpanan
23	Tidak ada keterangan yang jelas pada marker
24	Cuaca panas
25	Perbedaan ukuran setiap baju hanya 1 cm
26	Tata letak lampu tidak baik

3. Usulan yang dapat diberikan oleh penulis untuk memperbaiki kualitas produk yang dihasilkan perusahaan dapat dilihat dari hasil FMEA pada bagian tindakan yang direkomendasikan. Berikut ini usulannya terdapat pada yang terdapat pada tabel 6.2 di bawah ini.:

Tabel 6.2
Usulan Yang Diberikan

No	Usulan
1	Melakukan revisi ulang terhadap perencanaan produksi
2	Menyusun jadwal perawatan mesin yang lebih terarah dengan sistem pengawasan
3	Menyediakan supplier cadangan, mencari supplier baru dengan mensurvei terlebih dahulu, menetapkan perjanjian ketika membeli bahan baku
4	Membuat prosedur untuk pencahayaan dan lampu yang di gunakan
5	Memberikan training menjahit
6	Melakukan revisi ulang terhadap perencanaan bahan baku
7	Menyediakan ruangan tertutup untuk storage
8	Membuat rak penyimpanan yang dapat menampung barang setengah jadi
9	Memberikan tes kepada operator sewaktu interview
10	Menciptakan suasana baru agar tidak monoton
11	Membuat prosedur pemakaian mesin
12	Menyediakan fasilitas kebersihan seperti lap, pompa, dan lainnya
13	Mentraining operator agar bisa bekerja dengan rapi dan bersih, menambah petugas kebersihan, membuat jadwal kebersihan yang rutin
14	Menyusun jadwal kebersihan pada lantai produksi yang lebih terarah dengan sistem pengawasan
15	Menyiapkan 1 orang operator yang bertugas untuk mengawasi jalannya produksi
16	Memberikan kursi kerja dan meja kerja yang sesuai per operator
17	Menambahkan fasilitas untuk sirkulasi udara
18	Memeriksa sebelum menggunakan wadah, melapisi wadah dengan plastik dan mengganti wadah jika sudah bocor
19	Menyediakan 4 wadah untuk menampung dan memisahkan per ukuran
20	Team design dapat memberikan keterangan pada marker yang di buat dengan lebih detail
21	Memberikan pendingin ruangan (kipas)
22	Memberikan kejelasan toleransi terhadap ukuran baju
23	Mengubah tata letak lampu

6.2 Saran

Adapun saran-saran yang dapat di berikan untuk perusahaan dalam meningkatkan pengendalian kualitas di perusahaan adalah sebagai berikut :

- Perusahaan sebaiknya menggunakan metode DMAIC sebagai prosedur pengendalian dan perbaikan kualitas untuk dapat menekan jumlah cacat yang terjadi.
- Perusahaan dapat mengaplikasikan setiap usulan yang ada sehingga diharapkan dapat meminimasi cacat yang terjadi saat ini dan tidak berkembang dengan cacat yang baru.
- Perusahaan perlu melakukan pengendalian dalam bidang pengendalian dan perencanaan produksi.