BAB VI
KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat dijabarkan kesimpulan yang merupakan akhir dari proses penelitian ini, yaitu:

1 Jenis cacat yang mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan oleh CV. Tandika Jaya Lestari, beserta klarifikasi karakteristik cacatnya adalah:

- Cacat jahitan double termasuk cacat mayor.
- Cacat jahitan tidak rapi termasuk cacat mayor.
- Cacat jahitan loncat termasuk cacat mayor.
- Cacat lipatan terjahit termasuk cacat mayor.
- Cacat obras melenceng termasuk cacat mayor.
- Cacat lipatan tidak terobras dengan sempurna termasuk cacat mayor.
- Cacat noda termasuk cacat mayor.
- Cacat kain mengkilap termasuk cacat mayor.
- Cacat akibat perbaikan yang tidak sempurna termasuk cacat mayor.

2. Tingkat kemampuan CV. Tandika Jaya Lestari adalah sebesar 4,005375 sigma, nilai menunjukan bahwa CV. Tandika Jaya Lestari telah mencapai tingkat kualitas yang sama dengan rata-rata industri di Amerika Serikat. Dengan nilai DPMO sebesar 6117, yang berarti terdapat 6117 kesempatan cacat dalam setuja kesempatan.

3. Prioritas penanganan utama mengenai mana yang harus diperbaiki terlebih dahulu dapat digunakan menggunakan metode FMEA dimana prioritas akan didasarkan pada nilai RPN terbesar.

4. Faktor-faktor yang dapat menyebabkan terjadinya cacat pada produk, antara lain:

- Kurangnya ventilasi udara

- Atap yang terbuat dari seng
- Operator yang kurang disiplin
- Kurangnya penerangan pada lini produksi pada saat hari gelap
- Ukuran tinggi kursi yang kurang memperhatikan antropometri.
- Pihak perusahaan tidak mempertimbangkan penambahan operator
- Tidak jelasnya *jobdesc* dan *jobspec* saat proses seleksi.
- Umur mesin yang sudah tua
- Pihak perusahaan sengaja menunda jadwal perawatan berkala.
- Meningkatnya penggunaan sumber daya
- Tidak adanya spesifikasi pembelian jarum yang jelas
- Kurang ketatnya pengawasan akan kebersihan
- Operator kurang disiplin dalam menjalankan prosedur kerja.
- Alat bantu pelumasan telah mengalami kebocoran.
- Sistem penggunaan bahan baku yang tidak mengikuti aturan FIFO.
- Umur gunting sudah tua.
- Tidak adanya spesifikasi pembelian benang yang jelas.

5. Hal-hal yang dapat diusulkan untuk membantu memperbaiki kualitas di CV. Tandika Jaya Lestari, antara lain:
   - Menambah jumlah exhaust fan.
   - Memperbaiki kedisiplinan operator dalam bekerja.
   - Mengubah rangkaian listrik di atas lini produksi yang dibagi ke dalam 2 Stop Kontak
   - Memperbaiki dimensi tinggi kursi sesuai dengan antropometri operator.
   - Mempertimbangkan untuk menambah jumlah operartor.
   - Memberikan training pada operator baru sebelum langsung turun ke lantai produksi.
   - Perbaikan dan atau penggantian mesin serta gunting yang sudah terlalu tua.
   - Melakukan dan mentaati jadwal perawatan mesin secara berkala sesuai dengan anjuran yang diberikan.

- Meningkatkan pengawasan akan kebersihan di area produksi dan meningkatkan kedisiplinan operator dalam menjalankan prosedur kerja
- Melakukan perbaikan atau mengganti alat bantu pelumasan.
- Membuat Alat Bantu Penyimpanan Bahan Baku Agar Dapat mengaplikasi Aturan FIFO
- Meningkatkan Kualitas Benang dan Jarum Yang Digunakan dengan membuat Spesifikasi Kebutuhan Yang Jelas

6.2 Saran

Adapun saran yang diusulkan untuk CV. Tandika Jaya lestari adalah sebagai berikut:

1. Pihak perusahaan sebaiknya memesang alat ventilasi udara sebagai konsekuensi digunakannya bantuan cahaya matahari sebagai peneranagn yang akan meningkatkan suhu di dalam ruangan.
2. Pihak perusahaan juga sebaiknya lebih memperhatikan kenyamanan lingkungan kerja bagi operator yang meliputi faktor lingkungan serta faktor lain seperti alat-alat yang digunakan sebisa mungkin tidak memberatkna pekerjaan manusia sehingga dapat menunjang kelancaran proses produksi.
3. Pihak perusahaan disarankan untuk memperhatikan kesejahteraan operator dengan cara memberikan penjelasan mengenai detail pembayran upah buruh, sehingga tidak menimbulkan keresahan di kalangan operator.
4. Pihak perusahaan sebaiknya melakukan usaha perbaikan kualitas setelah dilakukannya perbaikan kualitas ini guna terus meminimalisir jumlah cacat, dengan cara melakukan melakukan pencatatan jenis dan jumlah secara detail pada lembar pemeriksaan sehingga upaya perbaikan dapat dilakukan dengan lebih mudah.
5. Usaha perbaikan dapat dilakukan dengan menggunakan metode DMAIC kembali, setelah proses control terhadap usulan perbaikan dilakukan oleh pihak perusahaan.
6. Apabila pada saat proses control didapati bahwa jumlah cacat yang terjadi sama dengan sebelum perbaikan DMAIC dilakukan, maka perlu dilakukan

penelitian ulang untuk menemukan masalah lainnya yang menimbulkan banyaknya jumlah cacat yang timbul.

7. Penggunaan dan atau pembelian mesin atau alat-alat sebaiknya menghindari mesin dan alat-alat rekondisi untuk meminimalisir kerugian, karena kita tidak mengetahui riwayat penggunaan sebelumnya dan jaminan terhadap sparepart yang kini melekat dalam mesin tersebut. Dari hasil wawancara dengan beberapa toko penjual alat-alat garment diketahui abhwa garansi yang diberikan terhadap mesin bekas hanya selama 1bulan saja.
8. Jika sendainya akan dilakukan penggantian mesin dengan mesin baru maka disarankan agar perushaan memilih mesin type baru yang telah menggunakan teknologi baru guna membantu pekerjaan operator. Teknology tersebut antara lain dapat membantu untuk menjahit dalam garis jalur yang benar-benar lurus yang dikontrol oleh sensor yang terdapat dalam mesin tersebut. Hal ini dapat memberikan keuntungan berupa jenis dan jumlah cacat berupa jahitan atau obras yang kurang rapi dan melenceng dapat diminimalisir. Namun disisi lain tentu biaya yang dikeluarkan akan sedikit lebih mahal dan perlu adanya training guna menggunakan mesin ini kepada operator.
9. Pihak perusahaan disarankan agar tidak hanya berorientasi kepada profit yang ingin mereka dapatkan semata, melainkan juga memperharikan faktor-faktor penunjang berjalannya proses produksi yang berarti dengan berjalannya proses produksi itu berarti memberikan mereka profit. Oleh sebab itu pemeliharaan seluruh aset sebaiknya mengikuti saran dan aturan yang telah ditetapkan guna menunjang lancarnya kegiatan produksi di dalam perusahaan.