

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data dan analisis, maka dapat dibuat kesimpulan yaitu sebagai berikut :

1. Berdasarkan FMEA, jenis cacat yang perlu mendapatkan prioritas perbaikan kualitas mulai dari RPN tertinggi hingga terendah adalah kain pecah dengan RPN 1449, stain dengan RPN 1239, cacat kilau dengan RPN 1120, dan Crease dengan RPN 1064
2. Faktor-faktor yang dapat menyebabkan terjadinya cacat pada produk, antara lain :
 - Kurangnya pengawasan kebersihan
 - Sistem penggunaan bahan baku tidak berjalan lancar
 - Kurangnya pengawasan terhadap kebersihan mesin
 - Kurang memperhatikan saat training
 - Inspeksi bahan baku tidak dilakukan dengan ketat
 - Penjadwalan produksi yang kurang baik
 - Umur pakai jarum sudah tua
 - Kualitas jarum kurang baik
 - Kurangnya pengawasan terhadap pemeriksaan mesin
 - Kurang ventilasi
 - Kurangnya pembinaan kedisiplinan
 - Tidak adanya alat bantu ukur
 - Penjadwalan produksi kurang baik
 - Kurangnya pengetahuan operator dyeing
 - Kurang ketatnya perawatan dan jadwal pemeriksaan generator
 - Operator salah perhitungan
 - Atap terbuat dari asbes

3. Hal-hal yang dapat diusulkan untuk membantu memperbaiki kualitas di PT “X” antara lain :

- Melakukan evaluasi terhadap jadwal produksi
- Melakukan pelatihan khusus tentang menggunakan mesin dan pemakaian obat
- Melakukan jadwal pemeriksaan dan perawatan mesin secara berkala
- Melakukan evaluasi setelah diadakan training
- Melakukan pemeriksaan bahan baku dengan lebih baik dan ketat
- Melakukan pemeriksaan jarum dengan lebih baik dan ketat
- Meningkatkan tingkat kedisiplinan operator
- Penggunaan alat bantu ukur pada mesin stenter
- Melakukan pencatatan umur pakai mesin beserta komponennya.
- Menggunakan sistem FIFO pada penggunaan bahan baku
- Melakukan pengawasan lebih ketat mengenai kebersihan gudang
- Meningkatkan pengawasan kebersihan lingkungan kerja dan mesin
- Menambah jumlah ventilasi udara dan penggunaan exhaust fan
- Bekerja sama dengan PLN
- Membuat jadwal pemeriksaan Mesin

6.2 Saran

Ada beberapa saran yang diusulkan untuk PT”X” adalah sebagai berikut

1. Pihak perusahaan sebaiknya memperhatikan kenyamanan lingkungan kerja bagi operator yang meliputi faktor lingkungan serta faktor lain alat-alat yang digunakan manusia sebisa mungkin tidak memberatkan pekerjaan manusia.
2. Pihak perusahaan sebaiknya memasang ventilasi udara sehingga sirkulasi udara dapat berlangsung lebih baik ataupun dengan menambah exhaust fan yang berbentuk kubah.
3. Menerapkan usulan perbaikan kualitas dengan menggunakan metode DMAIC sesuai dengan tahapan-tahapan DMAIC sehingga perusahaan

dapat meminimasi cacat yang terjadi. Hal ini dikarenakan metode DMAIC merupakan metode pengendalian kualitas yang berkelanjutan.