

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Setelah melakukan pengumpulan data yang selanjutnya diolah dan dianalisis sehubungan dengan penelitian pada PT. Gistex Textile Division maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Jenis-jenis cacat yang sering terjadi pada kain jenis A yaitu Cacat *Piece* Kecil, cacat *Stain*, cacat Jarum Ketengah, cacat Benang Kecabut, cacat Belang, cacat Kilau, cacat *Crease*, cacat *Slip*, cacat Lebar Lebih dan cacat Warna Beda. Dimana cacat *Crease* dan cacat *Slip* merupakan cacat yang memiliki karakteristik cacat kritis karena dapat menghilangkan fungsi dari kain. Cacat *Piece* Kecil dan cacat Jarum Ketengah merupakan cacat yang memiliki karakteristik cacat mayor karena mengurangi fungsi dari kain. Cacat *Stain*, cacat Kilau, cacat Belang, cacat Lebar Lebih, cacat Warna Beda dan cacat Benang Kecabut merupakan cacat yang memiliki karakteristik minor karena hanya mengurangi penampilan dari produk.
2. Penyebab terjadinya cacat yang berpengaruh pada kualitas kain yaitu
  1. Tinta yang digunakan untuk mencetak interuksi order di kartu proses tidak jelas sehingga menyebabkan tulisan interuksi di kartu proses tidak terbaca dengan jelas dan mengakibatkan operator salah dalam melakukan proses produksi.
  2. Operator mengejar target produksi sehingga banyak prosedural yang telah distandarkan oleh perusahaan tidak dijalankan. Hal ini dikarenakan operator merasa harus mampu dalam memenuhi/mencapai target produksi yang telah ditetapkan.
  3. Hasil dari proses produksi kain greige di bagian *weaving* banyak terjadi cacat.
  4. Banyak terjadi cacat secara berturut-turut sehingga dalam *piece* kain jadi yang disambung dalam 1 *batch* banyak yang terbuang.

5. Operator kurang berhati-hati saat mengirim kain *greige* menggunakan *forklift* ke lantai produksi
6. Tidak ada prosedur untuk melakukan pengikatan pada kain *greige* saat dikirim ke lantai produksi menggunakan *forklift*
7. Operator ceroboh saat bekerja
8. Operator mengejar target produksi
9. Operator malas memeriksa keranjang sebelum digunakan
10. Di sekitar mesin Jet Dyeing tidak ada tempat untuk menampung sisa potongan kain sampel
11. Operator tidak tahu prosedur kerja di mesin Unrolling
12. Di dinding cerobong mesin Stenter terdapat kerak oli dari uap oli yang dipanaskan
13. Mati listrik
14. Sensor pinggir kain rusak
15. Saat pemeriksaan kain *greige* di *weaving* Gistex, ada yang lolos inspek
16. Kualitas kain *greige* jelek yang di beli dari luar
17. Operator tidak mengikuti prosedur untuk memeriksa kondisi kain *greige* pada saat akan masuk ke mesin stenter
18. Rajutan kain *greige* tidak rapat sehingga terdapat jarak antar benang
19. Operator tidak mengikuti prosedur untuk melakukan pemeriksaan terhadap kondisi kain setelah proses *unrolling* dan proses penstabilan dimensi kain
20. Tidak ada prosedur untuk melakukan perawatan rutin pada pengaduk di gudang obat
21. Banyak order yang masuk ke gudang obat untuk dilakukan pengadukan zat warna
22. Kurangnya pengontrolan untuk stok zat warna
23. Keterangan di kemasan zat warna tidak jelas
24. Kualitas bahan bakar (batu bara) kurang bagus

25. Kurangnya pengontrolan terhadap mesin-mesin yang sedang beroperasi menggunakan uap panas
  26. Ada beberapa mesin yang tidak ada keterangan batas maksimum mesin
  27. Operator tidak mengetahui muka kain
3. Usulan pengendalian kualitas yang dapat perusahaan lakukan untuk meningkatkan kualitas produk antara lain dengan peta kendali sebagai alat pengendalian proses. Usulan perbaikan kualitas yang dapat dilakukan perusahaan untuk peningkatan kualitas antara lain :
1. Memperketat sistem *reward* dan *punishment* untuk semua operator di perusahaan agar dapat lebih bertanggungjawab atas tugasnya. Jika operator telah melakukan kesalahan sebanyak 5 kali berturut-turut, diberikan surat peringatan pertama. Jika surat peringatan pertama sudah keluar dan operator masih melakukan kesalahan sebanyak 5 kali lagi maka diberikan surat peringatan kedua. Dan setelah surat peringatan kedua telah keluar dan masih saja melakukan kesalahan maka diberikan surat pemutusan kerja.
  2. Membuat prosedur untuk dilakukan pemeriksaan kondisi kain *greige* (seperti panjang kain, lebar kain, kebersihan kain, dan apakah kain *greige* ada cacat atau tidak) saat masuk ke lantai produksi.
  3. Menegur operator yang tidak mengikuti prosedur kerja.
  4. Menggunakan tinta berkualitas baik untuk mencetak interuksi order di kartu proses agar hasil cetak interuksi order dapat terbaca dengan benar dan sesuai dengan permintaan konsumen. Untuk mencari dan mendapatkan *supplier* tinta *printer* yang dapat memberikan kualitas baik, maka dilakukan observasi kepada *supplier* tinta *printer*.

5. Melakukan pemeriksaan terhadap tulisan interuksi order di kartu proses agar dapat memastikan tulisan interuksi order dapat terbaca dengan jelas dan sesuai dengan permintaan konsumen.
6. Melakukan pengawasan dan mencatat hasil pengawasan terhadap operator.
7. Merperketat sistem QC *in Line* di bagian *weaving*, agar terjadinya cacat dapat diminimasi.
8. Memperketat sistem QC *in Line* di bagian *dyeing* guna meminimasi terjadinya cacat.
9. Mengajukan komplain kepada *supplier* setelah dilakukan pemeriksaan kain *greige* jika kain *greige* tidak sesuai dengan pesanan
10. Membuat prosedur untuk dilakukan penutupan kain *greige* dengan plastik ketika akan dikirim ke lantai produksi menggunakan *forklift*.
11. Membuat prosedur untuk dilakukan pengikatan kain *greige* saat dikirim ke lantai produksi menggunakan *forklift*.
12. Menyediakan tempat untuk menampung sisa potongan kain sampel di sekitar mesin Jet Dyeing.
13. Menempel prosedur kerja pada setiap mesin agar operator mengetahui prosedur kerja mesin.
14. Membuat jadwal rutin untuk pemeriksaan kebersihan cerobong di mesin Stenter minimal 2 bulan sekali.
15. Menggunakan UPS (*Uninterruptible Power Supply*) agar pada saat mati listrik, proses produksi maupun proses di bagian kantor tidak langsung mati.
16. Membuat kartu pengontrolan terhadap operator yang sedang melaksanakan tugasnya, agar diketahui kinerja dari setiap operator.
17. Membuat jadwal rutin untuk melakukan pemeriksaan dan perawatan sensor di mesin Stenter minimal 3 bulan sekali.

18. Membeli kain *greige* yang memiliki kualitas *grade* terbaik dengan melakukan observasi *supplier* yang dapat memberikan kualitas kain *greige* dengan *grade* terbaik.
19. Membuat jadwal rutin untuk melakukan pemeriksaan dan perawatan pengaduk zat warna minimal 2 bulan sekali.
20. Membuat jadwal rutin untuk melakukan pemeriksaan stok zat warna di gudang obat minimal setiap 2 minggu sekali.
21. Mengajukan komplain kepada *supplier* mengenai tulisan keterangan zat warna yang tidak jelas dan meminta agar tulisan keterangan pada kemasan zat warna di perjelas.
22. Menggunakan bahan bakar (batu bara) berkualitas baik agar uap panas yang dihasilkan dapat memenuhi kebutuhan uap ke setiap mesin yang menggunakan uap panas. Untuk mendapatkan dan memastikan *supplier* bahan bakar yang dapat memberikan kualitas baik, maka perlu dilakukan observasi terlebih dahulu.
23. Melakukan pengontrolan rutin pada tempat pembuat uap panas agar bahan bakar (batu bara) tidak habis ketika sedang dibutuhkan minimal saat pergantian *shift*.
24. Melakukan pengontrolan pada mesin yang sedang menggunakan uap panas agar diketahui mesin apa saja yang sedang berjalan. Hal ini akan meminimasi kestabilan uap panas yang diterima oleh setiap mesin.
25. Menempel keterangan batas maksimum pada setiap mesin di badan mesin.
26. Menambahkan waktu *training* untuk operator mengenai kain dan proses untuk kain tersebut.

## 6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan PT. Gistex Textile Division untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan adalah sebagai berikut :

- 1) Perusahaan perlu membuat prosedur-prosedur yang berkaitan dengan pengendalian kualitas produk agar sebelum proses produksi, saat proses produksi berlangsung dan saat proses pemeriksaan kualitas produk dapat lebih terkendali.
- 2) Perusahaan perlu melakukan penelitian lebih lanjut untuk mengetahui kinerja operator dan mencari tahu faktor apa saja yang dapat menyebabkan menurunnya kinerja dari operator.
- 3) Perusahaan perlu melakukan peningkatan pengawasan pada setiap bagian agar proses produksi dapat lebih terkendali.
- 4) Menambah waktu *training* agar operator dapat lebih mengetahui mengenai karakteristik-karakteristik dan proses yang harus dilalui kain berdasarkan jenisnya serta lebih mengetahui baik prosedur kerja yang ditetapkan oleh perusahaan maupun prosedur kerja di mesin.
- 5) Perusahaan perlu membuat rencana tindakan perbaikan sedini mungkin untuk kejadian ada cacat di kain *greige* dan saat di pertengahan proses diketahui terjadi cacat pada kain