

BAB V

ANALISIS PEMBAHASAN

5.1 Analisis Kecacatan dengan Metode QCC

Penelitian ini dilaksanakan dengan metode QCC menggunakan siklus PDCA. Teknik ini dibantu dengan menggunakan alat – alat dari *seventools* seperti : diagram pareto, histogram, *fishbone diagram*, dan peta kontrol. Pada bab ini, dilakukan analisa dari hasil pengolahan dari bab IV.

Pada bab pengumpulan dan pengolahan data, diketahui metode QCC memiliki dua tahapan yang dilakukan. Tahap pertama merupakan tahapan untuk mengetahui kualitas awal dari produk sarung mesres. Tahap kedua yaitu memberikan usulan perbaikan dari tahapan pertama. Yang dimaksud usulan perbaikan dalam hal ini adalah, dalam penelitian tahap pertama dilakukan pengambilan data selama tiga bulan untuk mengidentifikasi jenis cacat apa saja dan berapa besar jumlah jenis cacat selama tiga bulan dengan mengetahui jumlah cacat terbesar. Setelah itu menganalisa penyebab terjadinya cacat dan mengetahui apa penyebab cacat yang paling dominan kemudian tahap kedua yaitu memberikan usulan perbaikan pada jumlah cacat terbesar.

Tahap pertama diperoleh data jumlah cacat sebesar 322 pcs dari keseluruhan cacat yang terjadi selama tiga bulan yaitu bulan Oktober sebesar 147 pcs, bulan Nopember sebesar 99 pcs dan bulan Desember sebesar 76 pcs. Dari keseluruhan jenis cacat yang terjadi jumlah jenis cacat terbesar adalah jenis cacat floating, kuku rencem dan tepi jelek. Jenis cacat floating pada bulan Oktober sebesar 33 pcs, bulan Nopember sebesar 28 pcs dan bulan Desember sebesar 39 pcs. Jenis cacat kuku rencem pada bulan Oktober sebesar 24 pcs, bulan Nopember sebesar 12 pcs dan bulan Desember sebesar 8 pcs. Jenis cacat tepi jelek pada bulan Oktober sebesar 18 pcs, bulan Nopember sebesar 14 pcs dan bulan Desember sebesar 8 pcs. Setelah mengetahui cacat terbesar maka diketahui penyebab dari beberapa faktor yaitu cacat floating disebabkan faktor tenaga kerja dan faktor mesin. Cacat kuku rencem disebabkan faktor bahan baku dan faktor mesin. Cacat tepi jelek disebabkan faktor bahan baku dan faktor mesin. Untuk tahap kedua

yaitu membuat usulan setelah mengetahui faktor – faktor utama penyebab cacat floating, kuku rencem dan tepi jelek.

5.2 Usulan Perbaikan dengan 5W + 1H

a) Why

Rencana tindakan perbaikan diperlukan untuk mengetahui dari mana penyebab cacat terbesar berasal, sehingga dapat diperbaiki terlebih dahulu.

b) What

Target dari perbaikan adalah untuk mendefinisikan cacat kemudian mencari penyebab cacat yang ada yaitu floating, kuku rencem, tepi jelek, kuku nganduk, tumpal narik, ukuran pendek, lusi sering putus, songket tidak normal, ring tempel, lusi salah masuk, songket kendor, pakan belang dan program eror. Dan memberikan usulan perbaikan untuk perusahaan dalam menangani penyebab cacat.

c) Where

Rencana tindakan dilakukan dilokasi penenunan sarung khususnya sarung mesres gudang 10.

d) When

Aktifitas perbaikan dilakukan pada saat terjadi kerusakan pada mesin yang mengakibatkan cacat pada hasil produksi, dan harus segera dilakukan perbaikan.

e) Who

Pelaksana tindakan adalah teknisi yang memiliki keahlian khusus dibidang permesinan.