

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan hasil analisis yang telah diuraikan, didapatkan beberapa kesimpulan, antara lain :

1. Jenis – jenis *defect* yang terjadi pada produksi sarung tenun mesres yaitu ada 13 jenis cacat antara lain 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. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan oleh CV. Ketjubung untuk menekan jumlah *defect* yang terjadi dalam produksi dapat dilakukan pada jenis *defect* yang terbesar yaitu *defect* karena floating sebanyak 80 pcs (25%), kuku rencem sebanyak 36 pcs (11%), dan tepi jelek sebanyak 32 pcs (10%).
2. Usulan perbaikan untuk perusahaan dalam menangani jenis cacat floating yaitu :
 - a. Pada faktor tenaga kerja
 - Dilakukan pengarahan bagi semua karyawan
 - Tidak dikejar target
 - Pemberian bonus bagi operator yang paling sedikit cacatnya
 - Bekerja lebih rajin dan semangat
 - Diberi teguran apabila ketahuan bercanda
 - b. Pada faktor mesin
 - Mengganti magnet baru
 - Mengganti selenoit baru
 - Perbaiki gear dan mengganti pasok
 - Mengecek yang putus, sambung kabel / mengganti kalo diperlukan
 - Ukur jarak netral lalu setting ulang posisi jarum
 - Cek jalur / repair solderan
 - Mengganti karet

- Komputer ditarik kebelakang untuk memudahkan pemasangan tutup yang lepas
- Diberi pelumas / cek mungkin ada baut yang terjepit

Usulan perbaikan untuk perusahaan dalam menangani jenis cacat kuku rencem yaitu :

a. Pada faktor bahan baku

- Mencari supplier baru atau membeli bahan baku merk yang baru. Misalnya benang sudah jadi beam apabila benangnya peret, jelek mengakibatkan kendor, kesabaran dan ketelitian dibutuhkan untuk memasukkan benang ke gun dan sisir.

b. Pada faktor mesin

- Dilakukan perbaikan pada pukulan yang mengalami masalah
- Dilakukan perbaikan pada tutup ring tempel yang mengalami masalah
- Dilakukan penguluran ulang supaya tidak kendor lagi

Usulan perbaikan untuk perusahaan dalam menangani jenis cacat tepi jelek yaitu :

a. Pada faktor bahan baku

- Mencari supplier baru atau membeli bahan baku merk yang baru. Misalnya benang sudah jadi beam apabila benangnya peret, jelek mengakibatkan kendor, kesabaran dan ketelitian dibutuhkan untuk memasukkan benang ke gun dan sisir.

b. Pada faktor mesin

- Dilakukan perbaikan pada pukulan yang mengalami masalah
- Dilakukan perbaikan pada tutup ring tempel yang mengalami masalah
- Dilakukan penguluran ulang supaya tidak kendor lagi
- Dilakukan perbaikan pada gir pick yang mengalami masalah
- Dilakukan perbaikan pada jaqad atas mesin yang mengalami masalah

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, didapatkan beberapa saran, antara lain :

1. Berdasarkan analisis menggunakan alat bantu *seventools* yang telah dilakukan, perusahaan dapat melakukan perbaikan kualitas dengan memfokuskan perbaikan pada jenis *defect* yang memiliki jumlah besar atau dominan dalam produksi, yang disebabkan oleh faktor manusia, mesin, metode, bahan baku dan lingkungan.
2. Perusahaan perlu menggunakan metode QCC untuk dapat mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dan faktor – faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan terhadap penyebab *defect* tersebut.