

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengukuran dan pengolahan data yang telah dianalisa pada bab-bab sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan CTQ (*Critical to Quality*) yang telah ditentukan, terdapat 4 jenis kecacatan pada produk kain *grey PS 225*. Keempat jenis kecacatan tersebut adalah, Pakan rangkap, pakan rantas, tak teranyam, dan jebol. Dan setelah dilakukan analisa diagram pareto, terdapat 2 jenis kecacatan yang mempengaruhi masalah kualitas yaitu pakan rangkap dan tak teranyam dengan persentase senilai 31,71% dan 24,31%
2. Dari data atribut yang diambil di PT. Primissima, didapatkan nilai sigma sebesar 2,75, yang menurut tabel sigma angka tersebut merupakan rata-rata industri di Indonesia yang tergolong baik, karena dalam satu juta kesempatan produksi terdapat produk cacat DPMO (*Defect Per Million Oportunities*) sebesar 105704.
3. Beberapa rekomendasi yang diberikan sebagai tindakan peningkatan kualitas produk PS 255 adalah:
 - a. Faktor Manusia
Rekomendasi perbaikan pada faktor ini adalah melakukan *training* terhadap operator di bagian produksi. *Training* yang diberikan berhubungan dengan peningkatan pengetahuan tentang jenis kecacatan yang terjadi pada produk PS 225 dan juga melakukan perekrutan operator melalui seleksi yang baik sesuai dengan keahliannya.

b. Faktor Mesin

Rekomendasi perbaikan di faktor ini adalah dengan membuat penjadwalan perawatan mesin. Rekomendasi yang diberikan adalah dengan menjadwalkan perawatan dan pengecekan mesin setiap sebelum dan sesudah proses produksi secara rutin dan berkala. Pemilihan waktu ini dikarenakan pada saat ini perawatan mesin hanya dilakukan setahun sekali.

c. Faktor Lingkungan

Rekomendasi perbaikan di faktor ini adalah dengan menambah ventilasi udara atau *exhaust fan*, operator menggunakan penutup telinga, dan lantai produksi yang harus selalu dalam keadaan bersih. Semua ini dilakukan untuk menciptakan lingkungan kerja yang ideal dan juga dapat mengurangi tingkat kecacatan produk.

6.2 Saran

Setelah melakukan pengamatan langsung, peneliti memiliki beberapa saran yang harus diterapkan oleh PT. Primissima agar periode kedepannya dapat menekan tingkat kecacatan produk, saran yang diberikan sebagai berikut:

1. Perusahaan memerlukan perbaikan proses yang selanjutnya dilakukan pengendalian secara ketat untuk mendapatkan perbaikan kinerja perusahaan. Juga perlu dilakukan *control* terhadap terjadinya jenis cacat yang telah diidentifikasi untuk dapat menjaga kestabilan proses serta peningkatan kualitas dari penyebab cacat yang lain
2. Para pekerja harus diberikan pelatihan mengenai tugas-tugas yang berhubungan dengan produksi maupun *quality control*. Operator harus bekerja lebih baik lagi dengan menerapkan SOP yang sudah ada dalam mengawasi proses produksi. Pengecekan bahan baku produksi dilakukan lebih detail, dan perawatan mesin yang harus dilakukan secara berkala.
3. Menerapkan system 5S yaitu Seiri (Ringkas), Seiton (Rapi), Seiso (Resik), Seiketsu (Rawat), Shitsuke (Rajin) pada ruangan produksi yang berguna untuk mengatur dan mengelola ruang kerja dan alur kerja dengan tujuan efisiensi dengan cara mengurangi adanya buangan (*waste*) baik yang bersifat barang atau peralatan maupun waktu.

4. Bagi penelitian selanjutnya agar dapat menyempurnakan penelitian yang telah dilakukan ini dengan mengulas lebih dalam *six sigma*, mungkin menambahkan rekomendasi pada faktor penyebab cacat yang lain seperti metode dan material. Kemudian bisa menambahkan perhitungan COPQ (*Cost of Poor Quality*) sehingga pihak perusahaan dapat memperkirakan peningkatan keuntungan dan penurunan biaya terhadap COPQ.

