

## Bab 6

### Kesimpulan dan Saran

#### 6.1 Kesimpulan

Berikut ini adalah beberapa kesimpulan yang dapat diuraikan dari hasil penelitian *quality control* yang telah dilakukan di PT. Sejahtera Bintang Abadi Textile:

- 1) PT. Sejahtera Bintang Abadi Textile telah melaksanakan pengendalian kualitas melalui divisi kualitas untuk menekan kecacatan yang terjadi di perusahaan, yaitu cacat NEP, cacat slub, cacat *crossing*, cacat gembos, dan cacat warna. Perusahaan telah melakukan upaya untuk menekan kecacatan dengan memilih bahan baku terbaik, mengolah bahan baku secara maksimal, serta melakukan pengecekan kualitas secara berkala pada setiap proses produksi. Kecacatan tersebut dapat berakibat pada penjualan PT. Sejahtera Bintang Abadi Textile, dengan banyaknya kecacatan yang terjadi membuat perusahaan harus melakukan pemotongan harga agar produk tersebut dapat tetap terjual.
- 2) Jenis cacat dan penyebab kecacatan yang terjadi pada produksi PT. Sejahtera Bintang Abadi Textile dianalisa menggunakan diagram pareto untuk mengetahui jenis cacat terbesar dan yang paling dominan, serta menggunakan *fishbone* diagram untuk menganalisa penyebab terjadinya kecacatan tersebut. Berikut adalah jenis cacat dan penyebab cacat yang terjadi:

- a) Cacat *slub* adalah cacat dimana benang kurang kuat pada saat dilakukan pengecekan. Kecacatan ini dapat terjadi bila bahan baku yang digunakan kurang bagus dan juga mesin dalam memproduksi benang tidak bekerja dengan baik pada proses pemintalannya.
- b) Cacat NEP adalah cacat dimana benang tidak rata. Ketidakrataan benang ini bisa menyebabkan kain yang diproduksi menggunakan benang ini tidak halus. Penyebab dari cacat ini adalah kotoran yang masuk pada saat proses produksi atau masih adanya kotoran pada bahan baku. Selain itu, penyebab cacat ini juga dapat disebabkan oleh tenaga kerja yang tidak disiplin dalam menjaga kebersihan lingkungan pabrik, sehingga kotoran ikut masuk ke dalam mesin dan bahan baku.
- c) Cacat warna merupakan ketidaksesuaian warna benang yang telah diproduksi dengan seharusnya. Cacat ini disebabkan karena kualitas bahan baku yang kurang baik yang digunakan untuk produksi benang, sehingga menghasilkan benang yang tidak bersih warnanya.
- d) Cacat *crossing* adalah kecacatan yang terjadi dimana pada saat proses produksi benang tidak ter-*twist* dengan rapi dan searah, namun saling silang. Sehingga bisa menyebabkan benang menjadi kusut. Penyebab dari cacat ini adalah mesin yang kurang perawatan karena kurangnya *sparepart* yang dimiliki untuk melakukan perawatan rutin. Selain mesin, tenaga kerja yang tidak fokus dalam bekerja juga menjadi salah satu penyebab terjadinya cacat ini, karena jika mesin mengalami gangguan dan tenaga kerja tidak menyadarinya, maka benang akan kusut gulungannya.

- e) Cacat gembos adalah cacat yang terjadi pada gulungan benang, dimana gulungan benang kendur dan membuat diameter gulungan benang membesar. Penyebab dari kecacatan ini adalah mesin yang memintal benang tidak bekerja dengan benar, sehingga gulungan benang menjadi kendur. Tenaga kerja yang kurang bisa mengoperasikan mesin juga menjadi salah satu penyebabnya.
- 3) Nilai DPMO bulan Oktober 2016 sebesar 40.933 dengan level sigma sebesar 4,53. Rata-rata dari nilai sigma yang telah dihitung relatif tinggi dan cukup baik, dimana kecacatan yang terjadi tidak terlalu banyak dan perusahaan dapat menekan kecacatan yang terjadi agar semakin sedikit kecacatan yang terjadi di perusahaan. Dengan menggunakan metode *six sigma*, diharapkan kecacatan yang terjadi di perusahaan dapat ditekan hingga sesedikit mungkin yang dapat terjadi, sehingga perusahaan tidak akan mengalami kerugian dari kecacatan yang terjadi tersebut.

## **6.2 Saran**

Dalam penelitian ini saran yang diberikan kepada perusahaan adalah:

1. Perusahaan melakukan pengecekan dan perawatan mesin secara rutin minimal sebulan sekali untuk mengetahui adanya kebutuhan perbaikan pada mesin yang mengalami kerusakan.
2. Perusahaan mempunyai stok *sparepart* yang cukup, sehingga pada saat ada mesin yang terjadi kerusakan dan membutuhkan *sparepart* dapat segera diganti dan tidak menghambat proses produksi.

3. Melakukan pembersihan lingkungan secara berkala agar tercipta lingkungan yang bersih.
4. Mesin dibersihkan setiap pergantian shift tenaga kerja, yaitu sehari sebanyak tiga kali agar tidak ada kotoran yang masuk ke bahan baku pada saat proses produksi terjadi.
5. Menambah ventilasi pada lingkungan pabrik sehingga pabrik tidak terlalu panas dan tenaga kerja juga dapat lebih termotivasi dalam bekerja.
6. Memberikan pelatihan kepada para tenaga kerja secara berkala agar tenaga kerja tidak melakukan kesalahan saat mengoperasikan mesin produksi.
7. Memberikan *reward* kepada para tenaga kerja teladan agar makin rajin dalam bekerja.
8. Memberi peraturan yang tegas kepada para tenaga kerja agar tidak melakukan kelalaian pada saat bekerja yang bisa berakibat pada kecacatan produk yang terjadi.
9. Memilih bahan baku yang berkualitas agar hasil produksi menjadi lebih baik.
10. Mengolah kembali bahan baku yang akan digunakan dengan baik sehingga tidak ada kotoran yang ikut tercampur pada saat proses produksi benang.

## Daftar Pustaka

- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit FE-UI.
- Daft, R. L. (2006). *Manajemen*. Jakarta: Salemba Empat.
- Gaspersz, V. (2005). *Total Quality Management*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka.
- Heizer, J., & Render, B. (2014). *Operations Management*. New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Margono. (2004). *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Rusdiana, D. H. (2014). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Pustaka Setia.
- Stevenson, W. J. (2009). *Management Operations*. New York: McGraw-Hill.
- Sugiyono, P. D. (2006). *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: Alfabeta.
- Surakhmad, P. D. (1990). *Pengantar Penelitian Ilmiah*. Bandung: Tarsito.
- Wignjosuebrotto, S. (2006). *Pengantar Teknik dan Manajemen Industri*. Surabaya: Guna Widya.