

BAB VI KESIMPULAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pengolahan data serta analisis, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Berdasarkan hasil dari mengidentifikasi masalah dapat diketahui bahwa terdapat 4 (empat) jenis cacat pada kain pencelupan yaitu *cacat crese mark*, cacat belang, cacat warna tidak sesuai dan cacat *flex*. Jenis cacat yang menjadi prioritas utama ialah cacat *crese mark* yang memiliki tingkat kecacatan tertinggi dan selanjutnya dilakukan perbaikan kualitas.
2. Jenis cacat prioritas tersebut diuraikan penyebab terjadinya kecacatan yang dipengaruhi oleh kesalahan manusia, metode yang dilakukan kurang tepat, mesin / alat yang bermasalah dan kurang difasilitasi, serta material yang tidak sesuai. Faktor tersebut diuraikan berdasarkan hasil identifikasi masalah yaitu prosedur yang kurang jelas untuk *setting* mesin *jet dyeing*, performa mesin menurun karena kurangnya perawatan mesin, dan kurangnya fasilitas pada pembuangan air sehingga adanya genangan air pada mesin *jet dyeing* dan *centrifugal*, operator yang kurang terampil terhadap kualitas karena kurangnya pemahaman pada kualitas serta pemantauan dari perusahaan, operator lelah saat memegang kain dalam waktu yang cukup lama, jumlah kain yang tidak sesuai dengan kebutuhan pada stasiun kerja pemertaian atau penggabungan
3. Perbaikan yang diusulkan untuk meminimasi tingkat kecacatan pada produk kain celup zibda yaitu pembaharuan *Standard Operating Procedure* (SOP) pada mesin *jet dyeing* di stasiun kerja pencelupan, penetapan jadwal *maintenance* setiap bulannya dengan penanggalan seperti pembuatan *note* sebagai pengingat + *form* pengecekan mesin, penambahan fasilitas sepatu *booth* pada operator di stasiun kerja pencelupan (mesin *jet dyeing*) dan stasiun kerja pemerasan (mesin *centrifugal*), membuat *form report skill indicator*, perancangan *pallet* yang telah dimodifikasi, membuat *form pengecekan* pemertaian + tempelan *sticker* sebagai penanda.

6.2 Saran

Adapun saran bagi perusahaan untuk dapat meningkatkan upaya pengendalian kualitas maupun untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut :

1. Meningkatkan pengawasan dengan melakukan pengecekan kualitas produk dari mulai pengecekan bahan baku, pengawasan di lantai produksi hingga pengawasan di bagian akhir
2. Memperhatikan kinerja operator secara berkala dari keterampilan ketelitian serta melakukan evaluasi untuk meningkatkan kinerja operator
3. Memperhatikan faktor lainnya seperti lingkungan dengan memenuhi fasilitas yang dibutuhkan, faktor mesin pada kondisi mesin dan alat dengan melakukan perawatan secara berkala, faktor metode yang lebih detail untuk memudahkan operator saat melakukan pekerjaanya.
4. Melakukan perbaikan serta pengecekan berkelanjutan yang dilakukan secara konsisten. Perbaikan tersebut dapat dilakukan dengan menerapkan rekomendasi yang diberikan oleh penelitian ini.
5. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat menguraikan mengenai kerugian biaya akibat produk cacat yang ditimbulkan dan lebih banyak mengkaji dari sumber literatur yang terkait.