

Bab 6

Kesimpulan

6.1. Kesimpulan

Berikut merupakan kesimpulan yang diperoleh dari penelitian dalam tugas akhir:

1. Jenis cacat yang ditemukan pada produk penyamakan kulit di PT. SUN LEE JAYA ada enam jenis yaitu:

- a. Cacat warna yang tidak sesuai yang berupa ketidak sesuaian warna produk dengan sampel yang diberikan oleh konsumen.
- b. Cacat *grid* yang berupa garis pada permukaan kulit dari hasil penyamakan kulit.
- c. Cacat *stretch mark* yang berupa guratan pada permukaan kulit dari hasil penyamakan kulit.
- d. Cacat urat pecah yang berupa urat pecah pada permukaan kulit dari hasil penyamakan kulit.
- e. Cacat ketebalan yang tidak sesuai yang berupa tingkat ketebalan produk kulit yang tidak sesuai dengan katalog (tidak sesuai dengan keinginan konsumen).
- f. Cacat *bean dot* yang berupa bitnik-bintik pada permukaan kulit dari hasil penyamakan kulit.

2. Faktor penyebab terjadinya cacat yang terjadi selama proses produksi yaitu:

- a. Cacat warna yang tidak sesuai disebabkan oleh *human error*, kualitas warna yang kurang bagus, dan mesin *spray*.
- b. Cacat *grid* disebabkan oleh takaran warna dan obat yang tidak sesuai, mesin *staking*, dan lingkungan.
- c. Cacat *stretch mark* disebabkan oleh takaran warna dan obat yang tidak sesuai, mesin *spray*, dan bahan baku.

- d. Cacat urat pecah disebabkan oleh takaran warna dan obat yang tidak sesuai, bahan baku, dan mesin *staking*.
- e. Cacat ketebalan yang tidak sesuai disebabkan oleh *human error*, mesin *staking*, dan mesin *buffing*.
- f. Cacat *bean dot* disebabkan oleh *human error*, mesin *spray*, dan bahan baku.

3. Usulan tindak lebih lanjut pada permasalahan yang ditemukan untuk mengurangi cacat produk yaitu:

- a. Pada jenis cacat warna yang tidak sesuai melakukan *preventive maintenance* terhadap mesin *spray* selama satu bulan sekali, melakukan pengecekan secara rutin selama satu hari sekali, penggantian *spray* pada mesin secara berkala selama enam bulan sekali, dan menggunakan mesin pencampur warna agar warna yang dihasilkan konsisten.
- b. Pada jenis cacat grid operator harus memastikan lagi bahwa kulit yang akan dimasukkan kedalam mesin *staking* tidak ada yang terlipat, memberikan pengawasan dan jangan terlalu banyak menumpuk kulit pada satu *pallet*, dan Melakukan penggantian kain asbestos pada mesin *staking* secara berkala selama enam bulan sekali.
- c. Pada jenis cacat stretch mark membuat standar komposisi dalam meracik warna, penggantian *spray* pada mesin secara berkala selama enam bulan sekali, dan memilih supplier yang telah memiliki sertifikat ISO.
- d. Pada jenis cacat urat pecah membuat standar dalam meracik warna, memilih supplier yang telah memiliki sertifikat ISO, dan memastikan bahwa tekanan pada mesin *staking* sudah sesuai.
- e. Pada jenis cacat ketebalan yang tidak sesuai melakukan pengawasan dan memastikan tingkat ketebalan kulit sebelum memasukkannya lagi kedalam mesin *buffing*, menggunakan alat bantu thickness meter sebelum melakukan proses *buffing* lagi, memastikan bahwa ukuran amplas yang digunakan telah sesuai, dan memastikan bahwa tekanan pada mesin *staking* sudah sesuai.

- f. Pada jenis cacat bean dot menambahkan zat *fixing agent* pada saat meracik warna, penggantian *spray* pada mesin secara berkala selama enam bulan sebulan, dan memilih supplier yang telah memiliki sertifikat ISO.

6.2. Saran

Cacat yang terjadi pada produk kulit di PT.SUN LEE JAYA pada bulan Januari-September 2022 disebabkan oleh faktor *man, machine, material, dan method*. Berikut merupakan saran untuk perusahaan agar dapat melakukan perbaikan secara terus-menerus dengan tujuan mengurangi jumlah cacat yang terjadi pada proses produksi, sebagai berikut:

1. Melakukan pelatihan untuk para karyawan terutama karyawan baru untuk meningkatkan kinerja para karyawan.
2. Melakukan *preventive maintenance* terhadap mesin yang digunakan saat proses penyamakan kulit agar performa mesin tetap stabil sehingga hasil yang diperoleh maksimal.
3. Meningkatkan penerapan *standard operating procedure (SOP)* pada lingkungan pekerjaan agar pekerjaan yang dikerjakan berjalan dengan sesuai prosedur.
4. Menggunakan mesin pencampuran warna saat meracik warna agar warna yang dihasilkan konsisten.