

Bab 6

Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

1. Jenis-jenis cacat yang terjadi pada produk benang *ring spinning* terdapat kategori diantaranya adalah gulungan tidak bagus, gulungan kotor, gulungan benang berbeda diameter, gulungan benang silang, gulungan benang gembos, *cone* cacat, salah *cone type* dan berat benang menyimpang. Dari semua jenis cacat yang ada didapat hasil bahwa jenis cacat terbanyak didapat pada kategori cacat gulungan tidak bagus sebesar 31%, dengan jumlah produk cacat sebesar 215 gulungan benang dari total produk cacat sebesar 716 gulungan benang.
2. Penyebab terjadinya cacat pada benang:
 - a. Gulungan tidak bagus yang disebabkan oleh tension mesin *ring spinning* dan *winding* kendur, *maintenance* kurang, operator salah setting mesin sesuai work order serta operator tidak teliti pada saat bekerja.
 - b. Gulungan kotor yang disebabkan mesin blowing proses pemisahan kotoran pada serat benang tidak berjalan dengan baik, *maintenance* kurang dan tangan operator kotor saat mengambil benang pada tahap roving dan mengabaikan SOP.
 - c. Gulungan benang berbeda diameter yang disebabkan oleh tension mesin *ring spinning* dan *winding* kendur, *maintenance* kurang, operator salah setting mesin sesuai work order dan tidak teliti pada saat bekerja.
 - d. Gulungan benang silang yang disebabkan oleh tension mesin *ring spinning* dan *winding* kendur, *maintenance* kurang, operator salah setting mesin sesuai work order dan tidak teliti pada saat bekerja.
 - e. Gulungan benang gembos yang disebabkan oleh tension mesin *ring spinning* dan *winding* kendur, *maintenance* kurang, operator salah setting mesin sesuai work order dan tidak teliti pada saat bekerja.
 - f. *Cone* cacat yang disebabkan oleh operator kurang teliti pada saat membawa *cone*, tidak ada pelatihan secara berkala.

- g. Salah *cone type* yang disebabkan oleh operator kurang teliti pada saat memasukan *cone* ke mesin, tidak ada pelatihan secara berkala.
 - h. Berat benang menyimpang yang disebabkan oleh tension mesin *ring spinning* dan *winding* kendor, *maintenance* kurang, operator salah setting mesin sesuai work order dan tidak teliti pada saat bekerja.
3. Usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimalisir produk benang cacat adalah sebagai berikut:
- a. Memberikan *training* atau pelatihan kepada operator agar pemahaman serta keterampilan operator menjadi lebih baik.
 - b. Melakukan perawatan terhadap mesin secara berkala.
 - c. Menjaga lingkungan tetap bersih agar material dan mesin terjaga.
 - d. Melakukan pengawasan terhadap operator yang sedang bekerja agar meminimasi kesalahan kerja yang dilakukan oleh operator.

6.2. Saran

Setelah melakukan penelitian secara keseluruhan, dapat diketahui bahwa nilai sigma yang diperoleh di perusahaan sebesar 5.541 atau perusahaan menghasilkan keuntungan sebesar 99.978% dari total produk yang di produksi dengan nilai DPMO sebesar 28.07 hasil tersebut sudah sangat bagus untuk sebuah perusahaan. Pihak perusahaan harus terus mempertahankan nilai sigma ataupun meningkatkan lagi ke level 6 sigma dengan memperbaiki setiap departemen yang bisa menghasilkan produk cacat. Perlu kerja sama dan kekompakan dari setiap elemen di perusahaan agar dapat menghasilkan produk dengan kualitas yang baik supaya mampu bersaing. Berikut adalah saran untuk PT. Lawe Adyaprima Spinning Mills:

1. Perusahaan diharapkan untuk terus melakukan peningkatan kualitas produk dengan menerapkan perbaikan yang telah diusulkan oleh peneliti pada tahapan *improve*.
2. Perusahaan diharapkan untuk melakukan pengawasan terhadap operator pada saat bekerja disebabkan sebagian produk cacat disebabkan oleh operator.