

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT. XYZ didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada kualitas produk kain terdapat 4 jenis kecacatan yaitu Pakan Dobel (PD), Pakan Renggang (PR), Pakan Tebal (PT), dan Lusi Putus (LS). Dalam hasil pengolahan data pada diagram pareto dapat diketahui bahwa cacat yang dominan terhadap kualitas kain yaitu jenis kecacatan tertinggi yang pertama pada Pakan Dobel dengan presentase sebesar 27,7%, dilanjutkan yang kedua Pakan Renggang yang memiliki presentase sebesar 26,7%, kemudian yang ketiga Lusi Putus dengan presentase sebesar 24,5%, dan yang keempat kecacatan terendah Pakan Tebal dengan presentase sebesar 21,2%.

Rekomendasi usulan pengendalian kualitas berdasarkan nilai RPN tertinggi antara lain: Melakukan perawatan atau pemeliharaan mesin dan mengganti mata gun yang baru supaya mata gun tidak dalam kondisi tumpul, mengganti roller pada mesin *warping* yang aus dengan roller yang baru, memberikan pelatihan yang menyeluruh dan intensif kepada pekerja tentang cara menggunakan mesin secara efektif dan benar, memberikan pelatihan tambahan tentang pentingnya ketelitian dan teknik untuk meningkatkan ketrampilan kerja, selalu mengecek mesin *shuttle* terutama pada *upper cutter* mengganti *upper cutter* yang baru supaya tetap dalam kondisi tajam, menggunakan benang berkualitas baik, mengontrol penyimpanan benang,

dan menetapkan standar kualitas sebelum produksi, pekerja sering membersihkan *bobbin* palet dan sisa benang sesuai *shift* atau jadwal pada sekitar *loom* secara rutin agar area mesin *shuttle* bersih dari sisa benang.

## 5.2 Saran

Adapun saran yang perlu dipertimbangkan oleh pihak perusahaan untuk memperbaiki segi kualitas di proses produksi adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan sebaiknya melakukan pengawasan yang lebih intensif terhadap pekerja agar lebih teliti dan disiplin.
2. Perusahaan sebaiknya memberikan pelatihan penggunaan mesin kepada seluruh tenaga kerja guna untuk meningkatkan kualitas sumber daya manusia perusahaan.
3. Perusahaan sebaiknya melakukan perawatan setiap mesin secara berkala agar kondisi mesin terjaga untuk menjalankan proses produksi.
4. Dengan metode SQC dan FMEA pada penelitian ini, pihak Perusahaan diharapkan dapat mempertimbangkan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan guna untuk pengendalian kualitas produk kain