

BAB V

PENUTUP

Dari hasil pengolahan data dengan menggunakan pengendalian kualitas pada perusahaan aneka tenun plastik PT. XYZ, maka dapat diambil kesimpulan dan usulan saran sebagai berikut :

5.1 Kesimpulan

1. Hasil yang diperoleh berdasarkan diagram sebab akibat (*fishbone* diagram) menyatakan bahwa ada empat faktor yang menyebabkan produk cacat. Faktor manusia menjadi penyebab paling dominan yang menyebabkan produk cacat. Diantaranya operator terburu-buru, operator salah settingan tebal tipis, tangan operator kotor, operator salah lembaran yang akan diprinting, operator salah penempatan bagian yang dijahit, dan salah setting ukuran saat memotong lembaran anyaman plastik.
2. Berdasarkan p-chart bulan oktober hampir semua sampel melebihi standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Tetapi, apabila dilihat dari p-chart masing-masing cacat tidak ada yang keluar dari batas kontrol atas akan tetapi perusahaan menginginkan kualitas produk yang lebih baik lagi. Sehingga perlu dilakukan perbaikan sesuai dengan urutan yang diperoleh dari diagram pareto. Hasil yang diperoleh berdasarkan diagram pareto cacat yang menempati urutan pertama adalah cacat kotor dengan persentase cacat sebesar 36%, jahitan loncat menempati urutan kedua dengan persentase kecacatan 24%, lubang menempati urutan ketiga dengan persentase kecacatan 17%, terlalu panjang menempati urutan keempat dengan persentase kecacatan 14%, printingan terbalik menempati urutan kelima dengan persentase kecacatan sebesar 6%, dan yang paling terakhir adalah tidak ada laminating dengan persentase kecacatan 3%.

5.2 Saran

Saran-saran yang dapat diberikan guna mengurangi produk cacat pada produk balecover tipe SWL 250Kg di perusahaan aneka tenun plastik PT. XYZ antara lain :

1. Kepala setiap bagian diharapkan selalu mengawasi operator agar tidak melakukan kesalahan yang menyebabkan produk cacat, kepala bagian diharapkan memastikan operator bekerja sesuai SOP (Standar Operasional Prosedur) yang ada.
2. Operator diharapkan memastikan mesin yang digunakan dalam keadaan bersih agar tidak ada kotoran yang dapat menyebabkan produk kotor.
3. Bagian *maintenance* diharapkan sering mengecek keadaan semua mesin supaya tidak ada mesin yang *trouble* saat proses produksi berlangsung.