

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan pembahasan mengenai kualitas benang di proses *warping* menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)*, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan data hasil dari peta kendali *X-Bar* dapat dilihat bahwa ada kualitas benang yang berada diluar batas kendali yang seharusnya. Hal ini dapat dilihat pada grafik peta kendali *X-Bar* yang menunjukkan ada 2 titik yang berada di luar batas kendali dan titik tersebut berada jauh dari titik yang berada dalam batas kendali. Hal ini menandakan bahwa adanya kualitas putus benang yang belum terkendali saat produksi karena menggunakan benang *rewinding* dengan kualitas dibawah standar seharusnya. Berdasarkan hasil data dari diagram pareto yang telah dibuat, benang lemah merukapan faktor yang menyumbang presentase paling banyak putus benang daripada faktor lainnya.
2. Berdasarkan pembahsan dan analisis data yang telah dilakukan dengan menggunakan *Statistical Process Control (SPC)*, diketahui faktor-faktor dan penyebab putus benang yang menyebabkan kualitas menurun. Dengan usulan perbaikan, diharapkan dapat meningkatkan kualitas dan menurunkan jumlah putus benang yang selaras dengan meningkatnya jumlah produksi jika kualitas meningkat dan putus benang menurun. Berdasarkan analisis menggunakan diagram sebab akibat, dapat diketahui faktor penyebab putus benang terdapat dari manusia, material, lingkungan dan mesin. Faktor paling banyak berpengaruh yang menyebabkan putus benang adalah dari faktor manuisa (SDM) dan material (bahan baku).

6.2 Saran

Berdasarkan hasil dari penelitian, dapat diperoleh saran sebagai masukan kepada perusahaan untuk bahan evaluasi yang diharapkan dapat menurunkan jumlah putus sehingga jumlah produksi dapat meningkat. Adapun saran-saran yang diberikan sebagai berikut :

1. Secara keseluruhan faktor yang berpengaruh kepada putus benang adalah dari faktor material dan manusia, maka dari itu untuk faktor dari material perusahaan disarankan untuk melakukan pengetesan dengan jumlah sample lebih banyak untuk mendapat gambaran keadaan benang dengan lebih akurat sehingga ketika ditemukan kualitas benang yang dibawah standar maka perusahaan bisa melakukan komplain dan pengembalian benang kepada *supplier* sebelum benang diproses di mesin *warping*, sedangkan untuk faktor dari manusia yang harus dilakukan oleh perusahaan adalah pemilihan standar tenaga kerja yang tinggi, sosialisasi tentang pentingnya menjalankan SOP, teliti saat bekerja, memiliki rasa kepedulian dengan kualitas hasil produksi, dan pimpinan harus peka terhadap situasi yang di hadapi oleh karyawan sehingga ditemukannya solusi jalan keluarnya.
2. Perusahaan harus melakukan perawatan dan pengecekan mesin *warping* maupun *rewinding* sebagai penyuplai benang secara berkala guna menjaga keefektifan dan kelancaran mesin saat memproduksi sehingga diharapkan kualitas bisa tetap terjaga dan faktor lingkungan semua pihak yang terkait ikut andil dalam menjaga kebersihan secara teratur pada ruang produksi.