

## 6. KESIMPULAN DAN SARAN

### 6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa yang dilakukan selama penyusunan tugas akhir, penyusun mengambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Jenis cacat yang terjadi pada produk kasur dapat dikategorikan dalam 3 jenis cacat yaitu cacat ukuran kasur tidak standar ( $A_1$ ), cacat kasur bergelombang ( $A_2$ ), dan cacat kasur gembos ( $A_3$ ).
2. Jenis cacat yang terjadi pada produk divan full per dapat dikategorikan dalam 2 jenis cacat yaitu cacat divan menjamur ( $B_1$ ) dan cacat ukuran divan tidak standar ( $B_2$ ).
3. Jenis cacat yang terjadi pada produk sandaran diamond dapat dikategorikan dalam 2 jenis cacat yaitu cacat sandaran melengkung ( $C_1$ ) dan cacat kain *cover* sandaran berkerut ( $C_2$ ).
4. Dari pengamatan diketahui bahwa faktor-faktor penyebab cacat pada produk kasur adalah bahan baku dan manusia yang meliputi:
  - Per bulat yang diameternya tidak standar dan *knocking*nya putus dapat menyebabkan ukuran kasur tidak standar.
  - Per bulat yang ketinggiannya tidak standar dan per pinggir yang pegasnya tidak kembali dapat menyebabkan kasur bergelombang.
  - Per bulat yang elastisitasnya buruk dan busa yang *density*nya tidak standar dapat menyebabkan kasur gembos.
  - Cara merakit kawat lis dengan rakitan per bulat dengan cara memaksa dapat menyebabkan ukuran kasur tidak standar dan bergelombang.
  - Cara peletakan rakitan per bulat dengan penumpukan yang tidak benar dapat menyebabkan kasur bergelombang.
  - Cara penggunaan busa yang tidak benar dapat menyebabkan kasur gembos.
  - Tergesa-gesa mengejar target sehingga tidak memperhatikan kualitas kasur yang dihasilkan.

5. Dari pengamatan diketahui bahwa faktor-faktor utama penyebab cacat pada produk divan full per adalah bahan baku dan manusia yang meliputi:
  - Per bulat yang diameternya tidak standar dan *knocking*nya putus dapat menyebabkan ukuran divan tidak standar.
  - Rangka kayu yang kurang kering dapat menyebabkan divan mudah menjamur.
  - Cara merakit kawat lis dengan rakitan per bulat dengan cara memaksa akan menyebabkan ukuran rakitan per bulat (bagian atas) dengan rangka kayu (bagian bawah) tidak sama.
  - Cara meletakkan rangka kayu untuk divan di gudang bahan baku yang langsung menyentuh tanah akan menyebabkan divan menjamur jika tanahnya basah dan lembab.
  - Cara *packaging* yang salah dapat menyebabkan rangka kayu divan lembab dan cepat menjamur.
6. Dari pengamatan diketahui bahwa faktor-faktor utama penyebab cacat pada produk sandaran diamond adalah bahan baku dan manusia yang meliputi:
  - Kualitas partikel yang kurang bagus dapat menyebabkan sandaran cepat melengkung.
  - *Density* busa yang tidak standar akan menyebabkan kain cover sandaran berkerut.
  - Cara penggunaan busa yang salah, dimana busa yang baru datang dari *supplier* dalam keadaan hangat langsung dipakai sehingga *density* busa masih belum standar sudah dipakai dan ini dapat menyebabkan kain cover sandaran berkerut.
  - Cara penataan sandaran yang telah jadi di gudang barang jadi yang salah dapat menyebabkan sandaran melengkung.
  - Cara kerja yang terburu-buru mengejar target sehingga tidak memperhatikan kualitas sandaran yang dihasilkan.
7. Berdasarkan analisis peta kontrol  $p$  dan  $u$  sebelum perbaikan diketahui bahwa sebagian besar proses dalam keadaan terkendali untuk semua jenis cacat. Meskipun begitu persentase cacat yang terjadi masih cukup tinggi oleh karena

itu perlu usaha-usaha perbaikan untuk dapat menurunkan persentase cacat yang terjadi.

8. Perbaikan yang dilaksanakan untuk semua proses pada setiap produk dilakukan sesuai dengan rancangan perbaikan yang telah dibuat. Berikut beberapa perbandingan yang dilakukan pada awal dan perbaikan proses:

Tabel 6.1 Perbandingan Prosentase Cacat Awal dan Perbaikan

| Produk           | Cacat          | % Cacat Awal | % Cacat Perbaikan |
|------------------|----------------|--------------|-------------------|
| Kasur            | A <sub>1</sub> | 23           | 10                |
|                  | A <sub>2</sub> | 34           | 13                |
|                  | A <sub>3</sub> | 35           | 15                |
| Divan Full Per   | B <sub>1</sub> | 28           | 4                 |
|                  | B <sub>2</sub> | 28           | 9                 |
| Sandaran Diamond | C <sub>1</sub> | 19           | 3                 |
|                  | C <sub>2</sub> | 19           | 6                 |

Dari hal-hal diatas terlihat bahwa prosentase cacat pada setiap jenis produk semakin menurun setelah dilakukan perbaikan di semua proses pada setiap produk. Adapun manfaat dari adanya penurunan persentase cacat adalah waktu yang dibutuhkan untuk *rework* semakin berkurang sehingga ini dapat menambah kapasitas produksi terutama untuk produk kasur dan divan full per.

## 6.2. Saran

Setelah pengamatan, analisis dan pengolahan data yang dilakukan maka dapat disarankan pada perusahaan sebagai berikut:

Penyusun telah memberikan saran perbaikan kepada pemilik perusahaan dan perusahaan telah menerapkan beberapa saran dari penyusun. Berdasarkan hasil analisa dan perhitungan yang dilakukan usulan-usulan itu cukup berhasil dalam memperbaiki kualitas produksi karena itu penyusun berharap perusahaan dapat terus menerapkan usulan-usulan perbaikan secara intensif untuk menjaga kualitas produksi seperti:

- a. Memperketat inspeksi bahan baku dari *supplier*.
- b. Memberi pelatihan dan penanaman nilai tentang kualitas kepada karyawan.
- c. Pemberian penghargaan kepada karyawan.
- d. Memberikan fasilitas kerja pa da karyawan seperti menambah kipas angin