

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 KESIMPULAN

Kesimpulan dari penelitian yang dilakukan di PT. Behaestex Pandaan Jawa Timur menyangkut tentang Putus Benang Rayon 45's Di Mesin Sizing Rolux adalah sebagai berikut;

1. Jenis problem yang terjadi pada proses sizing (penganjian) benang rayon 45's pada mesin sizing rolux adalah lapisan kanji pada benang kurang maksimal.
2. Hal - hal yang diduga dapat menyebabkan adanya problem produk tentang Putus Benang Rayon 45's Di Mesin Sizing Rolux adalah sebagai berikut :
  - a. Faktor mesin, yang meliputi kondisi mesin yang kurang presisi, kurangnya kesadaran akan *maintenance*, dan terdapat beberapa mesin yang tersumbat atau terkendala oleh perubahan setting up.
  - b. Faktor manusia, yang meliputi kurangnya keterampilan karyawan operator, operator yang harus *multi-skill*, dan kurangnya pengawasan dan pembinaan, kurangnya adanya pelatihan atau training baik interent maupun eksterent terhadap operator serta regenerasi pengoperasian mesin - mesin produksi.
  - c. Faktor *material* (bahan baku), yang meliputi kondisi benang yang kotor, benang berbulu, seratnya pendek, kualitas bahan baku saat penerimaan

yang tidak sesuai dan kualitas benang itu sendiri yang tidak sesuai dengan permintaan.

- d. Faktor proses (*method*), yaitu *work instruction* yang kurang tepat dan beberapa kali SOP (standar operasional prosedur) tidak ada.
3. Beberapa usulan yang dapat diberikan terkait dengan problem produk (*defect*) tentang Putus Benang Rayon 45's Di Mesin Sizing Rolux adalah sebagai berikut :
- a. Melakukan perbaikan dalam faktor *material*, yaitu menginspeksi benang – benang yang akan dilakukan penganjian dengan lebih ketat yang dapat dilakukan dengan menyeleksi kualitas benang meliputi (bentuk serat, warna, fisik benang dsb)
  - b. Melakukan penguatan kerja karyawan atau operator, yaitu lebih pemfokusan kerja pada operator bidang produksi dengan cara mengurangi system *multi-skill* dan pemberian *job* yang lebih jelas pada operator. Serta melakukan pengawasan yang lebih maksimal dengan cara pihak pengawas memberikan otoritas kepada operator.
  - c. Melakukan perbaikan kondisi peralatan dengan cara melakukan *maintenance* secara berkala terhadap alat produksi.
  - d. Melakukan perbaikan terkait dengan metode yang digunakan agar sesuai dengan kondisi yang sedang terjadi, oleh sebab itu pihak produksi harus lebih peka terhadap perubahan *work instruction* yang

akan digunakan, sehingga tidak terjadi ketidaksesuaian antara *work instruction* dengan kondisi *real* yang dihadapi.

Dari beberapa hal yang menyebabkan problem tentang putus benang rayon 45'S faktor manusia yang menjadi pokok prioritas untuk dilakukan perbaikan.dengan melakukan training-training dan sistem perekrutan karyawan baru yang sesuai dengan SOP.

## **5.2 SARAN**

Penelitian ini baru dilakukan terbatas untuk problem Putus Benang Rayon 45's Di Mesin Sizing Rolux untuk itu bias dikembangkan pada penelitian lanjutan untuk semua produk sehingga pengendalian kualitas bias dilakukan secara komprehensif untuk semua produk. Metode ini bias dikembangkan dengan melakukan penambahan metode baik mengenai faktornya, analisisnya, sampelnya dan sebagainya atau pengendalian yang berbasis statistic sehingga akan menghasilkan penelitian yang lebih mendekati kondisi sebenarnya.