

BAB IV

PENUTUP

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran dari kegiatan kerja praktik yang telah dilaksanakan.

4.1. Kesimpulan

Proses produksi sarung pada PT. Sukorintex dibagi menjadi beberapa tahap pada masing-masing departemen, yaitu departemen persiapan, *weaving*, *greyroom*, *printing*, *finishing*, dan *packaging*. Pada setiap proses pembuatan sarung di masing-masing departemen terdapat jenis kecacatan yang berbeda-beda seperti luntur, los *print*, tepi miring, tinta pudar, *flot*, tepi rusak, *lysing*, kena oli, lubang, beda warna, barjarang, tepi kendur, pakan belang, dan gelombang. Pada PT. Sukorintex proses *quality control* dilakukan pada semua departemen produksi tetapi pada pelaksanaannya tak jarang menemukan kegagalan atau kecacatan produksi untuk itu diperlukan sebuah metode analisa atau identifikasi resiko kegagalan yang sudah atau akan terjadi. Pada pelaksanaan kerja praktik ini dilakukan identifikasi dengan metode FMEA untuk menentukan moda kegagalan yang terjadi pada setiap departemen.

Moda kegagalan atau kecacatan produk di PT. Sukorintex dibagi di setiap proses pada masing-masing departemen produksi sarung. Terdapat 51 moda kegagalan yang didapatkan berdasarkan dari kegagalan fungsi dari alat/proses di setiap proses pada 7 departemen produksi sarung. Moda kegagalan terbesar terdapat pada departemen *printing* proses *handprint* yaitu kegagalan atau kecacatan produk sarung tinta pudar dan los *print* dengan nilai RPN sebesar 125. Resiko kegagalan pada hasil FMEA digunakan sebagai skala prioritas dalam usulan perbaikan

Kegagalan atau kecacatan produk tinta pudar disebabkan oleh tekanan *print* yang terlalu keras dan tidak seimbang pada operator kanan dan kiri saat melakukan sablon atau *printing* pada kain sarung, sedangkan los *print* disebabkan oleh sarung yang menyusut ditengah proses *printing* dimana kain sarung tersebut tidak sesuai standar panjang dan lebar sarung PT. Sukorintex. Standar panjang dan lebar sarung yaitu 220 cm dan 127 cm.

Usulan perbaikan untuk kedua kegagalan tersebut yaitu pada kegagalan atau kecacatan tinta pudar perlu dilakukan celup ulang sarung supaya motif yang blobor/tinta pudar hilang kemudian diproses *print* ulang sesuai dengan motif sebelumnya atau motif yang berbeda. Sedangkan untuk kecacatan los *print* perbaikan yang dilakukan yaitu dengan *stenter* ulang sarung-sarung yang *los print* pada departemen *finishing* supaya sarung memiliki panjang dan lebar yang sesuai dengan standar sarung perusahaan dan selanjutnya diproses ulang di departemen *printing* untuk dilakukan proses sablon. Sehingga tidak terdapat produk yang terbuang sia-sia karena semua kegagalan atau kecacatan produk sarung dapat dilakukan tindak lanjut dan perbaikan sesuai dengan SOP perusahaan.

4.2. Saran

Setiap departemen harus dilakukan proses *quality control* secara teliti dan berkala. Semua elemen perusahaan harus berpartisipasi dalam proses pengendalian kualitas tidak hanya seorang QC karena kegagalan atau kecacatan di setiap proses pasti ada dan berlangsung setiap saat.