

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berikut ini ialah kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini, diantaranya yaitu:

1. Sesuai dengan analisis dan perhitungan yang telah dilakukan diketahui bahwa jenis kecacatan yang paling dominan pada produksi kain greige di PT. Apac Inti Corpora adalah produk cacat dengan jenis *defect filling bar*. Yang mana berdasarkan perhitungan menggunakan alat bantu *seven tools* didapatkan nilai bahwa *defect* jenis *filling bar* tersebut memiliki nilai sebesar 14,1%.
2. Setelah dilakukan perhitungan adapun faktor-faktor yang menjadi pengaruh terjadinya *defect* pada produksi kain greige di PT. Apac Inti Corpora ini yaitu faktor mesin, faktor material, faktor metode, dan faktor manusia. Selain itu berdasarkan persamaan regresi linear yang telah didapat diketahui bahwa koefisien regresi pada variabel faktor mesin (X1) memiliki nilai yang lebih besar dibandingkan nilai lainnya sehingga dapat diartikan bahwa faktor yang paling mempengaruhi terjadinya produk cacat jenis *filling bar* pada produksi kain greige di PT. Apac Inti Corpora adalah faktor mesin.
3. Berdasarkan perhitungan regresi linear berganda yang telah dilakukan didapatkan suatu model persamaan yang memperlihatkan hubungan antara faktor penyebab kecacatan dengan kecacatan yang telah terjadi pada produksi kain greige di PT. Apac Inti Corpora. Adapun model persamaan regresi linear yang dimaksud yaitu:

$$Y = 3.129 + 0.419 X1 + 0.226 X2 + 0.169 X3 + 0.310 X4 + e$$

Kemudian dari perhitungan koefisien determinasi yang telah dilakukan juga didapatkan R *Square* yang menunjukkan nilai sebesar 0,864 yang mana hal ini memiliki arti bahwa tiap variabel yaitu X1, X2, X3, X4,

dan X5 memiliki pengaruh secara simultan kepada variabel Y sebesar 86,4%.

4. Usulan atau rekomendasi dalam pengendalian kualitas yang dapat dilakukan oleh perusahaan guna mengurangi adanya produk cacat jenis *filling bar* pada produksi kain greige diantaranya yaitu dengan melakukan penggantian *spare part* mesin yang sudah aus serta membuat penjadwalan secara rutin untuk melakukan perawatan pada bagian mesin, melakukan pengecekan secara berkala serta melakukan *set up* ulang pada *setting* mesin di bagian *tension* kain, serta melakukan pembaharuan terhadap mesin yang sudah tua sesuai dengan kebutuhan produksi sehingga dapat mengurangi terjadinya produk cacat jenis *filling bar*.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat penulis berikan terhadap perusahaan dalam mengurangi produk cacat jenis *filling bar* ini adalah dengan menitik beratkan atau berfokus pada performa mesin yang digunakan sehingga produksi dapat berlangsung secara optimal.

Kemudian untuk penelitian selanjutnya yaitu dilakukan penambahan beberapa variabel dan pertanyaan lainnya yang mempengaruhi *defect* serta dengan menambah jumlah responden sehingga perhitungan dapat dilakukan dengan lebih teliti sehingga menghasilkan nilai yang lebih akurat serta melakukan pengembangan mengenai penjadwalan terhadap .