

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

VI.1. Kesimpulan

Dalam tugas khusus pada departemen *Quality Control* pada rajut cacat yang paling dominan ditemukan selama proses *Quality Control* (QC) adalah cacat berupa lubang, dengan total jumlah mencapai 368 pcs, yang terjadi pada seluruh tipe produk yang diperiksa, yaitu L 900 – 2 Ply, B 450, dan B 400 dengan berbagai variasi motif, sehingga menunjukkan bahwa permasalahan ini bersifat menyeluruh pada beberapa jenis sarung tangan dan mengindikasikan perlunya perhatian khusus terhadap pengendalian proses produksi untuk menekan tingkat terjadinya cacat lubang tersebut. Faktor utama yang menyebabkan permasalahan ini meliputi ketidakstabilan parameter mesin, variasi kualitas bahan baku, serta kurangnya kontrol kualitas pada tahap awal produksi. Ketidakseimbangan dalam pengaturan mesin dapat menyebabkan benang tertarik tidak merata, sementara bahan baku yang kurang berkualitas meningkatkan risiko cacat selama proses perajutan berlangsung. Selain identifikasi jumlah cacat produk, juga didapatkan efisiensi mesin pada lane B. Mesin dengan performa paling unggul adalah mesin nomor 16, yang secara konsisten menunjukkan efisiensi tinggi baik pada tipe L 900 – 2 Ply maupun B 450. Mesin nomor 18 menunjukkan hasil yang kontras, dengan efisiensi terendah pada tipe L 900 – 2 Ply namun tertinggi pada tipe B 400, yang menandakan bahwa kinerja mesin sangat dipengaruhi oleh jenis produksi dan kondisi pengoperasiannya. Mesin-mesin dengan efisiensi di bawah 90%, seperti mesin 18 pada tipe L 900 – 2 Ply dan mesin 13 pada tipe B 400, perlu menjadi fokus perbaikan agar keseluruhan lini produksi dapat mencapai efisiensi yang lebih stabil dan optimal. Tingkat efisiensi dapat dipengaruhi oleh berbagai faktor seperti kualitas bahan baku, kondisi mesin, faktor operator, dan jumlah sarung tangan yang diproduksi.

VI.2. Saran

Secara keseluruhan, peningkatan efisiensi produksi dapat dilakukan dengan menjaga kondisi mesin tetap optimal dan mengurangi gangguan selama proses berjalan. Perawatan mesin secara rutin perlu dilakukan agar tidak terjadi kerusakan yang dapat menurunkan kinerja mesin. Selain itu, kualitas benang yang digunakan juga harus

dipastikan selalu baik, karena benang dengan kualitas yang kurang stabil dapat menyebabkan *defect* dan membuat mesin lebih sering berhenti.

Penyesuaian setelan mesin secara tepat sesuai karakteristik benang dan tipe produk sangat penting untuk menjaga stabilitas proses rajut. Operator juga perlu diberikan pelatihan tambahan agar lebih memahami cara menangani masalah seperti tegangan benang, putus benang, atau cacat rajutan. Pengawasan mutu selama produksi harus ditingkatkan dengan melakukan pemeriksaan produk secara berkala untuk mendeteksi *defect* lebih cepat. Tidak kalah pentingnya, kondisi lingkungan produksi seperti suhu dan kelembapan juga harus dikontrol karena dapat memengaruhi performa benang dan mesin. Dengan menerapkan langkah-langkah tersebut, diharapkan efisiensi produksi dapat meningkat, *defect* dapat dikurangi, dan hasil produksi menjadi lebih konsisten serta sesuai standar kualitas yang ditetapkan. Selain itu juga saran K3 berupa penggunaan earplug bagi operator selama proses produksi berlangsung. Penggunaan earplug ini bertujuan untuk melindungi pendengaran operator dari paparan kebisingan mesin, sehingga dapat mengurangi risiko gangguan pendengaran akibat kerja serta meningkatkan kenyamanan dan keselamatan kerja di lingkungan pabrik.

Hasil kegiatan *marketing* menunjukkan bahwa banyak perusahaan telah dihubungi tetapi hanya satu yang merespons, perlu dilakukan perbaikan dalam cara penyampaian informasi dan strategi pemasaran. Media penyampaian informasi dapat dibuat lebih menarik, misalnya dengan menambahkan keunggulan produk, contoh portofolio, serta tampilan produk yang lebih jelas sehingga perusahaan lain merasa lebih yakin untuk merespons. Selain email atau pesan biasa, dapat juga memanfaatkan media lain seperti *WhatsApp Business*, media sosial, *website*, atau *marketplace* agar informasi produk lebih mudah dijangkau oleh calon konsumen.

Selain itu, perlu dilakukan *follow-up* secara berkala agar perusahaan yang dihubungi memiliki kesempatan untuk menanggapi ketika sudah siap. Pemilihan target perusahaan juga perlu diperhatikan, sehingga pesan yang dikirim benar-benar sampai ke pihak yang membutuhkan produk sarung tangan rajut. Selain berkomunikasi secara online, kegiatan *marketing* juga bisa ditingkatkan melalui kunjungan langsung atau ikut serta dalam pameran industri sehingga lebih mudah menjalin kerja sama.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Notoadmodjo, S. (2007). *Kesehatan masyarakat: Ilmu dan seni*. Jakarta: Rineka Cipta.
- [2] Moekijat. 2004. *Manajemen Lingkungan Kerja*. Bandung: Mandar Maju.
- [3] Indonesia. Undang-undang (UU) Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja. Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1970. Jakarta: Sekretariat Negara. Diakses pada 9 September 2025 melalui <https://peraturan.bpk.go.id/Details/47614/uu-no-1-tahun-1970>
- [4] Budiono, M. Sugeng (2003). *Bunga Rampai Hiperkes dan Semarang: UNDIP Kesehatan Kerja*.
- [5] Rumondang, S. and Bennet, S., (1985), *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: Pustaka Binaman Perssindo
- [6] Suma'mur, (1992), *Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan*. Jakarta: PT. Toko Gunung Agung.
- [7] Ramli, S., (2010), *Petunjuk praktis Manajemen Kebakaran*. Jakarta: Dian Rakyat.
- [8] I.L.O., 2013. *Keselamatan dan Kesehatan Kerja Keselamatan dan Kesehatan Sarana untuk Produktivitas*. Bahasa Ind ed. Jakarta: SCORE.
- [9] National Fire Protection Association. (n.d.). (2017). *NFPA 921: Guide for Fire and Explosion Investigations*.
- [10] Indonesia. Undang-undang (UU) Nomor 9 Tahun 1960 tentang Pokok-Pokok Kesehatan. Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 1960. Jakarta: Sekretariat Negara. Diakses pada 9 September 2025 melalui <https://peraturan.bpk.go.id/Details/51321/uu-no-9-tahun-1960>
- [11] Kementerian Kesehatan Republik Indonesia. (2023). *Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 2 Tahun 2023 tentang persyaratan kualitas air minum*. Kementerian Kesehatan RI. <https://peraturan.bpk.go.id>
- [12] Hendrayana, H., Putra, D. P. E., & Hidayat, R. (2025). *In-depth assessment of groundwater quality in East Java industrial areas to maintain the sustainability of groundwater utilization*. *Journal of Environmental and Engineering Geoscience*
- [13] Kementerian Kesehatan Republik Indonesia. (2023). *Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 2 Tahun 2023 tentang Standar Baku Mutu Kesehatan Lingkungan dan Persyaratan Kesehatan Air untuk Keperluan Higiene Sanitasi, Kolam Renang, Solus per Aqua, dan Pemandian Umum*. Jakarta: Kementerian Kesehatan RI.