

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengumpulan dan pengolahan data yang telah dilakukan, maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis-jenis kecacatan yang ditimbulkan dari proses produksi sandal *Bearpath* model Karimata yaitu terdiri dari kecacatan jahitan tidak rapi, kecacatan potongan *upper* tidak simetris, dan kecacatan sandal kotor. Pada cacat jahitan tidak rapi merupakan cacat berupa jahitan benang yang tidak sesuai standar baik itu jahitan yang *double* atau benang yang kusut. Pada cacat potongan *upper* tidak simetris merupakan cacat berupa hasil potongan ujung *upper* tidak rata atau tidak simetris dan tidak sesuai standar. Pada cacat *sandal kotor* berupa permukaan sandal yang terkena noda akibat dari penyimpanan barang-barang pada area produksi yang berantakan.
2. Faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan jahitan tidak rapi disebabkan oleh operator salah dalam mensetting mesin jahit, operator kurang terampil, operator tidak fokus, jarum jahit tumpul, pengaturan tension tidak pas, pengaturan gigi tidak pas dan tidak mengikuti sesuai dengan SOP. Faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan potongan *upper* tidak simetris disebabkan oleh operator tidak terampil, operator tidak fokus, pisau pemotong tumpul, performa alat sudah tidak maksimal, kurangnya perawatan terhadap alat dan tidak terdapat SOP. Faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan sandal kotor disebabkan oleh operator tergolong baru, operator tidak disiplin, bahan baku rentan terkena noda, penempatan barang berantakan tidak sesuai dengan tempatnya, area produksi kotor karena, tidak ada tempat penyimpanan khusus dan kurangnya mentaati prosedur yang telah ditetapkan.
3. Berdasarkan analisis penyebab kecacatan yang ditimbulkan maka dibuat usulan perbaikan untuk meminimasi kecacatan tersebut dengan analisis FMEA. Pada kecacatan jenis jahitan tidak rapi dengan penyebab kecacatan terbesar yaitu operator salah dalam mensetting mesin dengan nilai RPN sebesar 245, dikarenakan proses kontrol sekarang yaitu kurangnya kontrol yang dilakukan oleh pihak perusahaan terhadap operator yang ada di bagian

produksi. Maka usulan perbaikan untuk penyebab kecacatan tersebut dilakukan dengan melakukan pengawasan pada operator secara berkala oleh *supervisor*, serta memberikan pelatihan pada operator mesin yang berguna untuk lebih meningkatkan keterampilan dari pegawai. Pada kecacatan jenis potongan *upper* tidak simetris dengan penyebab terbesar yaitu operator yang kurang terampil dan performa alat yang tidak maksimal dengan nilai RPN sebesar 210, dikarenakan proses kontrol sekarang yaitu kurangnya keterampilan pegawai saat melakukan pekerjaannya. Usulan yang diberikan yaitu dengan memberikan pelatihan kepada pegawai minimal setiap 3 (tiga) bulan sekali, dan membuat jadwal untuk melakukan servis mesin minimal 1 (satu) bulan sekali pada kecacatan sandal kotor dengan penyebab terbesar yaitu penempatan barang tidak sesuai dengan nilai RPN sebesar 224, dikarenakan proses kontrol sekarang yaitu lingkungan area produksi yang kecil dan kurangnya tempat untuk penyimpanan produk jadi dan bahan baku. Maka usulan perbaikan untuk penyebab tersebut dibuatkan rak susun sederhana atau almari untuk tempat penyimpanan dan dibuat *visual control* yang berisi peringatan agar operator lebih teliti, disiplin dan berhati-hati dalam melakukan pekerjaan serta himbauan menjaga kebersihan mesin maupun area produksi.

## 6.2 Saran

Saran yang diberikan untuk *Bearpath* Sandal untuk meminimalisir jumlah kecacatan.

- Dalam upaya pengendalian kualitas, perusahaan harus melakukan perbaikan yang berkesinambungan, karena perbaikan harus dilakukan secara terus-menerus untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.
- Perusahaan harus lebih memperhatikan para karyawan dalam mengerjakan pekerjaannya dan memberikan pengawasan kepada operator agar dalam melakukan pekerjaannya lebih terarah dan fokus.
- Bagi peneliti selanjutnya diharapkan untuk mengkaji lebih banyak sumber maupun referensi yang terkait dengan kualitas dan kecacatan produk. Selain itu juga dalam menyusun usulan perbaikan seperti halnya pembuatan SOP, sistem penilaian kerja dan adanya *reward* dan *punishment*, lebih baik dirancang dan dibuat secara rinci untuk SOP dan sistem penilaian kerja.