

BAB VI

KESIMPULAN

6.1 Kesimpulan

Penelitian dilakukan di CV. Fugo Industry mengenai kualitas produk tas kulit. Hasil penelitian diperoleh bahwa tas kulit sering mengalami permasalahan yang terjadi pada proses produksi. Akibatnya, kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar perusahaan yang telah ditetapkan. Hal ini mengakibatkan perusahaan kehilangan omzet sehingga memerlukan perbaikan kualitas produk untuk mendapatkan omzet kembali.

Kualitas produk tas kulit dilakukan perbaikan dengan menggunakan metode *Seven tools* sebagai metode identifikasi masalah dan metode *Teorija Rezhenija Izobretatelskih Zadach* sebagai metode perbaikan yang menghasilkan usulan rancangan perbaikan yang ideal. Tujuan dari perbaikan kualitas yang dilakukan yaitu untuk mencapai kesesuaian produk yang dihasilkan dengan standar perusahaan sehingga tidak menghasilkan produk yang di bawah standar perusahaan. Berdasarkan hasil penelitian terhadap pengolahan data dan analisis hasil pengolahan data yang telah dilakukan maka dapat ditarik beberapa kesimpulan, yaitu:

1. Penyebab terjadinya kecacatan pada produk tas kulit di CV. Fugo Industry dipengaruhi oleh beberapa faktor yaitu manusia, mesin, material, dan lingkungan. Berdasarkan diagram *fishbone* didapatkan penyebab kecacatan berupa konsentrasi kerja menurun, bekerja kurang hati-hati, kondisi fisik kurang baik, tidak ada perawatan mesin, mesin potong tumpul, intensitas penggunaan mesin potong tinggi, ukuran bahan baku tidak sesuai (tebal/tipis), bahan baku berjamur, bahan baku sudah bolong sebelumnya, kurang instruksi kerja, kesalahan *setting* mesin, kurang control pada proses pemotongan, lingkungan kerja kotor, suhu ruangan panas, dan pencahayaan ruang kerja kurang
2. Penyebab utama dari cacat tas kulit di CV. Fugo Industry adalah cacat potong.
3. Usulan perbaikan yang dilakukan berdasarkan permasalahan yang ada untuk meminimasi kecacatan yang terjadi yaitu:

- a. Melakukan peningkatan pengawasan serta peringatan oleh *supervisor*, dan membuat *visual control* untuk mengingatkan operator agar bekerja dengan berhati-hati.
- b. Melakukan peningkatan pengawasan pada pekerja agar pekerja untuk menerapkan sistem K3, dan kesehatan kerja juga perlu dilakukan. Salah satunya yaitu dengan melakukan pemeriksaan kesehatan pada pekerja baru saat sedang masa *training* pekerja untuk pemerikan rutin yaitu setiap enam bulan sekali.
- c. Melakukan pemeriksaan pada bagian mesin untuk dilakukan proses perawatan mesin dengan cara melakukan *setting* mesin dengan benar.
- d. Melakukan pergantian pisau potong diganti dengan kualitas yang lebih tahan lama. Mekan perusahaan untuk membuat *Form* pergantian pisau potong untuk mengecek kapan terakhir kali pisau potong diganti melakukan perawatan mesin dengan cara melakukan *setting* mesin dengan benar.
- e. Melakukan pembuatan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang meliputi teknis sebelum menghidupkan mesin potong, teknis menghidupkan dan mematikan mesin potong serta cara untuk melakukan *setting* mesin.
- f. Melakukan pemasangan AC di ruangan Produksi
- g. Melakukan peningkatan pengawasan serta peringatan oleh *supervisor*, dan membuat *visual control* untuk mengingatkan operator agar menjaga kebersihan pada ruangan.
- h. Memasang lampu LED pada mesin jahit.

6.2 Saran

Adapun saran bagi perusahaan untuk dapat meningkatkan upaya pengendalian kualitas maupun untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut:

1. Meningkatkan pengawasan dalam hal pengecekan kualitas produk mulai dari bahan baku, pengawasan di rantai produksi, dan pengawasan di bagian akhir.
2. Memperhatikan kinerja operator mulai dari konsentrasi, keterampilan, dan ketelitian operator serta melakukan evaluasi untuk meningkatkan kinerja operator.

3. Memperhatikan dan meningkatkan faktor lainnya seperti kondisi mesin serta peralatan yang digunakannya dan kondisi lingkungan tempat operator bekerja.
4. Melakukan perbaikan serta pengecekan berkelanjutan dan dilakukan dengan konsisten. Perbaikan dapat dilakukan dengan menerapkan rekomendasi yang diberikan dalam penelitian ini.
5. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat menguraikan mengenai kerugian biaya akibat produk cacat yang ditimbulkan dan lebih banyak mengkaji sumber literatur terkait.

