

BAB VI

KESIMPULAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data berdasarkan penelitian dan analisis data yang telah dilakukan di CV. Elleven, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Penyebab terjadinya kecacatan pada produk tas *daypack* di CV. Elleven disebabkan oleh beberapa faktor yaitu kesalahan manusia, mesin bermasalah dan kondisi lingkungan yang kurang baik. Faktor penyebab cacat diidentifikasi dengan menggunakan metode FTA dan diperoleh *basic event* berupa operator kelelahan, mengejar target produksi, operator kurang terampil, kualitas jarum jahit kurang baik, intensitas penggunaan mesin tinggi, perawatan mesin kurang, pencahayaan kurang, ventilasi udara kurang, kesadaran akan kebersihan kurang, operator tidak hati – hati dan kontrol bahan baku kurang.
2. Usulan yang diberikan untuk meminimasi tingkat kecacatan pada produk tas *daypack* di CV. Elleven adalah sebagai berikut:
 - a. Mencatat jumlah cacat per jam pada *Form* Laporan Kualitas dan melakukan pengawasan lebih sering pada jam-jam yang mengalami banyak kecacatan atau pihak perusahaan dapat memberikan waktu *coffee break* pada jam – jam mulai kelelahan.
 - b. Melakukan pelatihan pada operator dan mencatat hasilnya pada *Form* Laporan Keterampilan Operator
 - c. Mengganti jarum pada mesin jahit khusus denim nomor 16 dengan harga sekitar Rp 65.000/box. Sedangkan untuk mesin jahit bordir dibutuhkan jarum yang sesuai dengan kebutuhan, perusahaan saat ini memakai jarum yang berukuran 65/9 yang seharusnya dapat disesuaikan dengan bahan pemilihan sebaiknya menggunakan ukuran 75/11 dan mengisi *Form* Penggantian Jarum agar jarum dapat tercontrol dan terdata pengantiannya secara rutin.
 - d. Membuat SOP mesin jahit agar operator dapat bekerja sesuai standar perusahaan dengan tujuan untuk menjaga kinerja dan konsistensi operator

sehingga dapat meminimasi kegagalan atau kesalahan pada saat pengerjaan produk.

- e. Melakukan perawatan mesin secara berkala dan mengisi *Form* Pengecekan Mesin untuk selanjutnya sebagai riwayat dalam suatu pemeliharaan mesin.
- f. Memasang lampu LED 20 titik, tegangan 220V, 1 Watt menggunakan magnet agar bisa di pasangkan di mesin jahitnya sedangkan untuk di area produksi dibutuhkan 7 lampu LED 40 watt.
- g. Menambah fasilitas berupa pemasangan kipas angin dan jendela sirkulasi pada area produksi penjahitan sebanyak 3 kipas angin, pada area produksi pembordiran 2 kipas angin, sedangkan untuk area produksi pelabelan sebanyak 2 kipas angin.
- h. Meberikan *visual control* agar operator dapat peduli akan kebersihan dan selalu berhati – hati dalam bekerja.
- i. Melakukan pengecekan serta mengisi from pengecekan bahan baku ketika bahan baku datang dari *supplier*.

6.2 Saran

Terdapat beberapa saran yang diberikan untuk perusahaan maupun bagi penelitian selanjutnya yaitu sebagai berikut :

1. Memperketat pengawasan dalam hal pengecekan kualitas produk mulai dari bahan baku, pengawasan di lantai produksi, dan pengawasan di bagian akhir.
2. Mengawasi 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 membahas mengenai kerugian biaya akibat produk cacat yang ditimbulkan.