

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data yang telah di analisa, maka kesimpulan yang dapat diambil yaitu sebagai berikut:

1. Jenis cacat pada dompet pria terdiri dari cacat variabel dan cacat atribut. Cacat variabel terdiri dari panjang dompet dan lebar dompet. Variabel panjang dompet memiliki nilai DPMO 23.937, sehingga nilai sigmanya sebesar 3,48. sedangkan variabel lebar dompet memiliki nilai DPMO 28.779, sehingga nilai sigmanya sebesar 3,40. Kemudian untuk jenis cacat atribut terdiri dari 3 jenis yaitu cacat pengeleman, cacat mengelupas dan jahitan kurang rapi. Dari 461 jumlah sampel yang di observasi didapatkan 233 atau 50,54% jumlah produk cacat yang terdiri dari 165 atau 35.79% cacat pengeleman, 39 atau 8.46% cacat cat mengelupas dan 29 atau 6.29% cacat jahitan kurang rapi. Cacat atribut memiliki nilai DPMO 168.474, sehingga nilai sigmanya sebesar 2,46. Hal ini menunjukkan bahwa akan terjadi 168.474 cacat dalam satu juta kesempatan.
2. Penyebab masalah terjadinya cacat variabel berdasarkan urutan prioritas nilai RPN pada FMEA yaitu karyawan kurang terampil menggambar dan memotong pola, kesalahan penggambaran pola, tidak ada SOP kerja, pemotongan pola kurang tepat, karyawan kurang teliti saat menggambar dan memotong pola, ruang kerja tidak rapi, bahan kulit keras dan ruangan sempit. Sedangkan penyebab masalah terjadinya cacat atribut berdasarkan urutan prioritas nilai RPN yaitu karyawan kurang terampil melakukan pengeleman, pengecatan dan penjahitan, tidak ada SOP kerja, kulit tergesek benda lain, karyawan kurang teliti saat pengeleman, teknik pengeleman

kurang tepat, ruang kerja tidak rapi, lem dan benang kurang bagus, bahan kulit keras, teknik pengecatan kurang tepat, cat kurang bagus, karyawan mengalami kelelahan, penyambungan kulit ikan pari dan kulit sapi yang kurang pas, ruangan sempit, mesin jahit rusak, kurangnya perawatan mesin jahit dan yang terakhir yaitu ada kotoran atau debu yang menempel di kulit.

3. Rekomendasi perbaikan untuk mengatasi penyebab masalah yaitu memberikan training dan latihan secara berulang-ulang tentang cara pemotongan pola, penggambaran pola, pengeleman, pengecatan dan penjahitan. Kemudian menggunakan cetakan pola yang lebih tebal dan lebih presisi seperti karton atau kayu, pembuatan SOP kerja yang sesuai, menggunakan alat potong yang tajam setiap akan memotong pola, penataan ruang produksi dengan menerapkan konsep 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke*), dilakukan penyamakan kulit ulang, menata barang dengan menggunakan tempat penyimpanan seperti almari yang bertingkat, meletakkan bahan baku kulit pada tempat yang tidak saling berdekatan dengan benda lain, menggunakan botol lem yang memadai dan menggunakan daya tekan ke botol lem yang sesuai. Selain itu memberikan instruksi atau arahan tentang cara pengeleman dan pengecatan yang benar, menggunakan lem yang berkualitas yaitu kuat dan cepat merekat, menggunakan benang yang berkualitas yaitu tidak mudah putus, menggunakan jarum jahit yang tajam dan kuat, menggunakan cat yang berkualitas, memberikan waktu istirahat yang cukup, melakukan penyambungan dengan hati-hati dan teliti sesuai garis penyambungan pola, membuat jadwal perawatan mesin jahit secara rutin dan teratur, melakukan perawatan mesin secara berkala serta membersihkan permukaan mal sebelum dilakukan proses pengeleman dan pengecatan.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan dan penelitian selanjutnya berdasarkan hasil penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan segera melakukan perbaikan dan tindak lanjut jika ada suatu ketidaksesuaian agar tidak mengganggu jalannya proses produksi, sehingga perusahaan dapat menghasilkan produk yang berkualitas baik dan tingkat cacat dapat seminimal mungkin serta dapat mencapai kepuasan konsumen.
2. Bagi penelitian selanjutnya yaitu agar melakukan penelitian pada hasil produk lainnya di Fanry Collection seperti ikat pinggang, gantungan kunci, gelang dan lain sebagainya, sehingga dapat diketahui apakah terdapat perbedaan nilai sigma jika produk yang diteliti berbeda.