

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan penelitian di perusahaan Dheraya Shoes dengan mengumpulkan data permasalahan yang terjadi dan kemudian mengolah serta menganalisisnya, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Jenis cacat yang termasuk dalam karakteristik cacat kritis adalah cacat belang dan cacat pengeleman. Untuk cacat jamur dan cacat jahitan termasuk dalam karakteristik cacat mayor. Sedangkan cacat keriput dan asesoris digolongkan sebagai cacat minor.

2. Prioritas cacat yang perlu mendapat penanggulangan adalah :
 - ☛ Berdasarkan perhitungan diagram pareto, prioritas cacat yang perlu mendapatkan penanganan adalah cacat belang dengan persentase 36.012 %, cacat pengeleman dengan persentase 35.133 %, cacat jahitan dengan persentase 11.321 %, cacat jamur dengan persentase 10.247 %, cacat keriput dengan persentase 4.489 %, dan cacat asesoris dengan persentase 2.798 %.
 - ☛ Berdasarkan FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*), prioritas cacat yang perlu mendapatkan penanganan adalah cacat belang yaitu dengan jumlah RPN sebesar 570, cacat pengeleman dengan jumlah RPN sebesar 530, cacat jahitan jumlah RPN sebesar 372, cacat jahitan jumlah RPN sebesar 372, cacat jamur jumlah RPN sebesar 309, cacat keriput jumlah RPN sebesar 236, dan cacat asesoris jumlah RPN sebesar 156.

3. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat :

Tabel 6.1
Tabel Faktor-Faktor yang Menyebabkan Terjadinya Cacat

Jenis Cacat	Penyebab Terjadinya Cacat
Cacat Belang	1) Kualitas bahan baku (kulit) kurang baik
	2) Tidak ada kontrak dengan supplier mengenai standar grade bahan baku
	3) Penggunaan mesin blower yang tidak tepat pada jenis kulit tertentu
	4) Kurangnya pengetahuan operator akan ilmu bahan
	5) Tidak ada jadwal perawatan alat spray
	6) Mengejar target produksi
	7) Lingkungan kerja yang panas
Cacat Jamur	1) Kualitas bahan baku (kulit) kurang baik
	2) Tidak ada kontrak dengan supplier mengenai standar grade bahan baku
	3) Kurangnya pengetahuan tentang spesifikasi jenis bahan
	4) Penggunaan latek yang berlebihan
	5) Kelembaban udara di gudang barang jadi
	6) Kelembaban udara di dalam dos sepatu
	7) Mengejar target produksi
	8) Lingkungan kerja yang panas
Cacat Keriput	1) Kualitas bahan baku (kulit) kurang baik
	2) Tidak ada kontrak dengan supplier mengenai standar grade bahan baku
	3) Kurangnya pengetahuan tentang spesifikasi jenis bahan
	4) Kesalahan pada proses pelatekan
	5) Kesalahan pada proses pengguratan
	6) Cara penyimpanan bahan baku (kulit) yang salah
	7) Mengejar target produksi
	8) Lingkungan kerja yang panas
Cacat Jahitan	1) Tidak ada kontrak dengan supplier mengenai standar grade bahan baku
	2) Kurangnya pengetahuan tentang spesifikasi jenis bahan
	3) Komponen mesin jahit mengalami gangguan
	4) Tidak ada standar penyetingan mesin jahit
	5) Operator tidak melakukan pengecekan pada mesin sebelum mengoperasikan
	6) Kesalahan operator jahit saat bekerja
	7) Mengejar target produksi
	8) Lingkungan kerja yang panas
Cacat Pengeleman	1) Komponen mesin pres mengalami gangguan
	2) Tidak ada standar penyetingan mesin pres
	3) Operator tidak melakukan pengecekan pada mesin sebelum mengoperasikan
	4) Kualitas lem kurang baik
	5) Operator kurang teliti dan terburu-buru saat bekerja
	6) Mengejar target produksi
	7) Lingkungan kerja yang panas
Cacat Asesoris	1) Operator kurang hati-hati/teliti dalam memasang asesoris
	2) Asesoris yang diterima dari supplier tidak diperisa
	3) Tidak ada kontrak dengan supplier mengenai sampel asesoris
	4) Sampel gambar yang diberikan salah
	5) Mengejar target produksi
	6) Lingkungan kerja yang panas

4. Usulan yang diberikan untuk perusahaan dalam memperbaiki dan meningkatkan kualitas produknya :

Tabel 6.2
Tabel Usulan

No.	Usulan
1	Pemberian <i>training</i> pada operator
2	Membuat kontrak bahan baku mengenai standar grade bahan dengan supplier
3	Pemeriksaan dan penanganan 100% di setiap bahan yang datang
4	Membuat standar <i>setting</i> mesin yang sesuai dengan grade bahan baku yang sedang diproses
5	Membuat jadwal perawatan rutin untuk tiap mesin dan peralatan
6	Melakukan penggantian part-part pada mesin sesuai umur pakainya
7	Mengatur tempat penyimpanan bahan di gudang
8	Menyediakan tempat duduk untuk operator perakitan
9	Pemberian tanda-tanda peringatan atau label tanda
10	Peningkatan pengawasan kinerja operator
11	Pemberlakuan sistem <i>reward</i> dan <i>punishment</i>
12	Mengadakan karya wisata ke perusahaan besar yang sejenis atau rekreasi ke tempat wisata
13	Pelatihan sikap mental operator
14	Penambahan <i>exhaust fan</i> dan ventilasi
15	Penambahan fasilitas penerangan di <i>line</i> yang membutuhkan ketelitian tinggi
16	Penjadwalan perawatan kebersihan lingkungan

6.2 Saran

Secara umum saran-saran yang dapat penulis berikan untuk perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Menerapkan prosedur perbaikan dan pengendalian kualitas dengan menggunakan model perbaikan DMAIC berdasarkan usulan yang penulis sarankan untuk mengurangi cacat yang terjadi.
2. Melanjutkan proyek peningkatan kualitas dengan penelitian mengenai bahan baku dan penetapan standar penyetingan mesin.
3. Melakukan rapat agar ada koordinasi antar bagian dalam perusahaan.
4. Melakukan perbaikan lingkungan produksi agar operator merasa nyaman dalam bekerja.